



ANVÄNDARHANDBOK

0458-395-5450

REV:2



PRO SET - Automatisk Sågsnittsställning



För den senaste versionen av manualen och fler språk, skanna denna QR-kod. Eller besök logosol.com

SE

INNEHÅLL

ProSet Instruktionsmanual: Introduktion / 2

1. Generell översikt. / 2

2. Instruktioner för att kontrollera anslutning till ProSet och felsökningstips. / 11

3. **FÖRSTA** OCH INITIALA UPPSTART. / 15

4. ProSet användning. / 19

5. Inställningstabell. / 23

6. Felkoder och felsökning. / 26

7. Möjliga problem och felsökning / 29

ProSet Instruktionsmanual: Introduktion

Välkommen till ProSet, den innovativa och användarvänliga datamåttställaren speciellt designad för Logosol bandsågverk. Denna manual är din guide till att driva och maximera potentialen hos ditt Logosol bandsågverk med ProSet datamåttställare.

ProSet har tillverkats med kärnprinciperna; lätt att lära och använda. Även om du är ny till datamåttställare kommer du finna att ProSets intuitiva gränssnitt och enkla funktionalitet gör den enkel att bemästra. Denna enkelhet äventyrar inte dess möjligheter; istället försäkras det att du snabbt kan bli en skicklig användare av systemet, vilket tillåter dig att fokusera mer på din sågverksdrift.

Med ProSet kommer ditt sågverks produktivitet se ett betydande uppsving. Du kommer märka en markant förbättring i sättet ditt sågverk fungerar.

En av ProSets viktiga fördelar är dess förmåga att maximera avkastningen på varje stock. Dess precision och smarta algoritmer försäkras att du får ut det mesta av dina stockar, minskar spill och ökar varje stocks lönsamhet.

ProSet handlar inte bara om prestanda; den handlar också om pålitlighet. Med dess inbyggda självdiagnostiska förmågor. Denna funktion minskar driftstopp och underhållskostnader väsentligt, och håller ditt sågverk i kontinuerlig, felfri drift.

Genom att förstå sågverkmiljöns krav är ProSet byggd för att uthärda utmaningen av dagligt bruk under sådana förhållanden. Dess robusta design försäkras att den presterar konsekvent, även under typiska sågverks utmanande förhållanden.

Allteftersom du fortskrider genom denna manual kommer du finna detaljerade instruktioner om hur du får ut det mesta av ProSets funktioner. Oavsett om du strävar att öka produktiviteten, förbättra avkastningen, eller försäkra kontinuerlig, pålitlig drift, så är ProSet datamåttställare din betrodda partner i sågverksdrift.



Läs noggrant genom manualen och försäkra dig att du förstår dess innehåll innan du använder sågen.



Denna användarmanual innehåller viktiga säkerhetsinstruktioner.



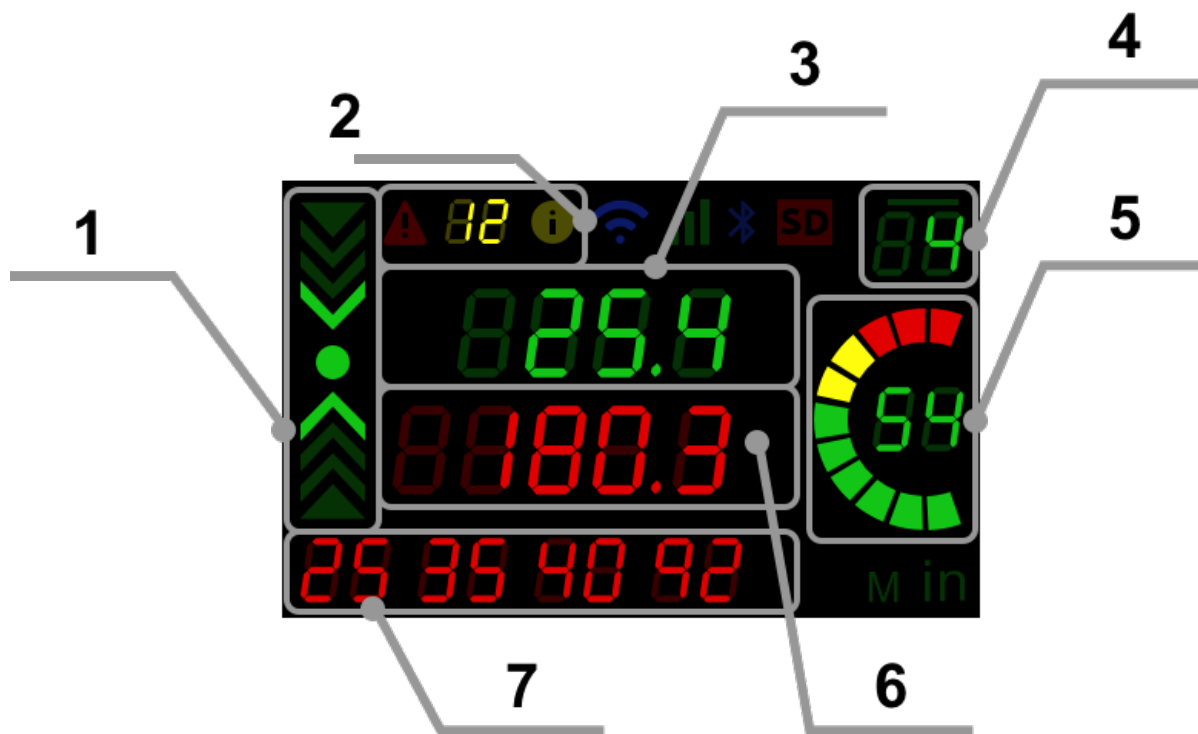
VARNING!
Felaktig användning kan.

1. Generell översikt

Efter att ProSet satts "På" bör programversionen synas på skärmen i ett par sekunder. Om ingenting händer efter att ProSet satts "På" – kontrollera strömförsörjningen.

Skärmen består av dessa 6 huvudsektioner:

1. Pilar som visar var klingan är placerad i relation till det senaste och nästa skärposition. Det är enbart tillåtet att skära efter att pricken blinkat och tänts mellan pilarna.
2. Spår, felen och varningskoderna.
3. Brädans tjocklek eller parametrar inlagda av operatören.
4. Antal brädor på brädlistan.
5. Last på AC-skärmotorn.
6. Avstånd från den nedsatta bladtanden till sågbordet i mm. Värdet kommer enbart ändras om "0.0" inte visas på indikatorn.
7. Snabbstorlekar (förinställda) eller snabblistor. Använd vänster/högerpilarna för att byta mellan snabbstorlekar och snabblistor.





Inställningar-, eller meny, knappen är ansvarig för att leda till menyn och ställa in nya parametrar. För att gå till "inställningsmenyn", håll inne denna knapp tills du ser F på skärmen. Om du ser CodE behövs Kod för att gå till inställningarna

Koden till inställningarna är 3068.8.

Det är förbjudet för maskinoperatören att gå till "inställningsmenyn" utan goda skäl. Du kan dessutom, med ett snabbt tryck, snabbt rensa angivna värden på listan eller bara tjockleken på brädan.



Stoppknappen () har ett antal funktioner:

- Radering av senaste angivna siffra i processen att ange tjockleken (eller annat värde);
- Stoppa såghuvudets rörelse;
- Genom att hålla inne stoppknappen i 2-3 sekunder rensas listan med angivna brädtjocklekar



Enter-knappen är ansvarig för att spara inställningar eller för att ange ett kommande för att positionera såghuvudet till nästa skärposition, med hänsyn till snittet, osv.

För automatisk positionering av såghuvudet är det avgörande att behålla kontinuerligt tryck på den externa 'Enter'-knappen. Denna procedur garanterar en kontrollerad och precis justering av såghuvudet, i full överensstämmelse med etablerade säkerhetsprotokoll och drifriktlinjer.

Skulle den externa 'Enter'-knappen släppas kommer såghuvudet avbryta sin automatiska positionering. För att fortsätta med den automatiserade rörelsen återengagerar du helt enkelt genom att trycka på den externa 'Enter'-knappen.



 -knappen är ansvarig för funktionaliteten att "binda" (eller "hänvisa") sågen till det faktiska avståndet från sågverksbordet (eller "0") tills **bladtanden nuddar bordet** i mm.

För att ändra avståndet från sågverksbordet till sågen (lägsta tanden), vänligen tryck på hänvisa-knappen i ungefär 2 sek. Och ange det faktiska värdet. Efter att det nya värdet är angivet, tryck Enter för att spara.



Innan sågverket startas är det nödvändigt att kontrollera om det korrekta värdet på avståndet mellan sågverksbordet och den **nedsatta bladtanden** visas på den lägre indikatorn. Om värdet inte stämmer behöver du byta ut det mot det korrekta värdet genom att använda hänvisa-knappen .



 -knappen är ansvarig för att byta snittjockleken. För att byta snittjockleken räcker det att trycka en gång på  och skriva in snittjocklekens värde. Vanligtvis är snittets tjocklek större än bladets tjocklek.



 -knappen är ansvarig för skärmens ljusstyrka. För att öka ljusstyrkan, tryck bara på . Efter att du fått högsta ljusstyrka kommer systemet återställas till det minsta värdet.



GOTO-knappen har en specifik funktion, vilket är att verkställa "gå till höjd X från sågbordet"-kommandot. För att använda detta kommande, tryck bara in det önskade

värdet genom att använda den numrerade knappsatsen och sedan trycka på GOTO-knappen. Efteråt kommer såghuvudet automatiskt flyttas till den specificerade positionen.

Anta, till exempel, att du anger värdet 400 och trycker på GOTO-knappen. I det fallet kommer bladet automatiskt flyttas till en höjd 400mm från sågbordet eller brädet, vilket tillåter precisa och exakta snitt vid önskad höjd.

Om du trycker på GOTO-knappen när den övre indikatorn är tom, kommer ProSet tolka det som ett kommando att flytta till den senaste sparade höjdpositionen. Med andra ord, kommer såghuvudet flyttas till höjden som senast sparats av systemet, vilket förser en bekväm genväg för att återgå till den senast valda skärhöjden.



Knapparna S1-S4 tjänar som snabba förinställda storlekar, samt snabblistor (eller mönster). För att modifiera en förinställning, håll inne respektive S1-S4 knapp, efter att pekaren dyker upp skriver man in det önskade värdet och trycker på Enter-knappen. Till exempel, om man vill spara 45mm tjocklek som S3, håller man inne S3 knappen tills pekaren dyker upp, anger 45 och trycker sedan på Enter-knappen.

För att spara en snabblista (eller mönster), byt först till snabblisteprogram genom att trycka på vänster eller höger pil på tangentbordet. Mata sedan in den önskade kortlistan och håll inne lämplig S1-S4 knapp. Till exempel, om du vill spara en kortlista med en tjocklek på 100, 50, 50, 25, 18 mm, uppifrån och ner som S4, mata in summan av värdena ($100 + 50 \times 2 + 25 + 18$) och håll inne S4 knappen.



Nedåt-knappen tjänar som medel att flytta såghuvudet nedåt. Däremot kommer ProSet systemet utrustad med en unik funktion som förhindrar att såghuvudet går lägre än den "virtuella" lägre gränsknappen (F 82 inställningen) genom att använda denna knapp.

Denna funktion tjänar som en säkerhetsåtgärd för att förhindra att såghuvudet av misstag går för långt ner och orsakar skada på sågen eller arbetsstycket. Genom att man ställer in en virtuell gräns försäkras ProSet att operatören inte kan sänka såghuvudet bortom den utsedda säkra driftnivån. Denna tillagda säkerhetsnivå hjälper till att mildra potentiella risker och olyckor i verkstaden.



Dessa knappar används för att navigera mellan snabbstorlekar (eller förinställningar) och snabblistor.



"Bump up"-knappen har två huvudfunktioner. För det första tillåter den såghuvudet att utföra uppåtrörelser inom den utsedda gränsen som är satt av den "virtuella" övre gränsknappen (F 88). Denna funktion hjälper till att förhindra misstag som orsakar skada till sågverksutrustningen och försäkrar säker drift.

För det andra så är "Bump up"-knappen ansvarig för "bump up"-läget. ProSet möjliggör för fyra möjliga "Bump up"-lägen, som kan införas genom att utföra **F 30** och ange det önskade läget. Listan och beskrivningarna under lägena är som följer:

0 – "Bump up"-knappen fungerar som en "UPP"-knapp. "Bump up"-läget är med andra ord av.

1 – Stöt upp ovanför den **senast sågade platsen**. I detta läge kommer såghuvudet automatiskt positioneras ovanför platsen där det senaste snittet lades. Detta läge är särskilt hjälpsamt för sågverk som har en mekanism som avlägsnar den senast skurna brädan från stocken.

2 – Stöt upp **ovanför brädan**. I detta läge kommer såghuvudet automatiskt positioneras ovanför den senaste brädan. Detta läge är mycket användbart när man arbetar med någon som avlägsnar brädorna efter varje snitt.

3 – Flyttar såghuvudet uppåt i relation till skivans tjocklek plus snitt. I detta läge, genom att trycka på "bump up"-knappen, kommer såghuvudet flyttas uppåt det avstånd som är lika stort som brädans tjocklek plus snittet. Om ingen tjocklek är angiven kommer ProSet skärmen visa felkod 17.

4 – Stöt upp **ovanför den första sågplatsen**. I detta läge kommer såghuvudet automatiskt höjas ovanför den plats där "kom ihåg höjden"  knappen trycktes in, eller ovanför den första sågplatsen när man sågar en lista av brädor (eller mönster).

När "Bump up" utförs fungerar nästa användande av denna knapp som en "UPP"-knapp tills nästa sågning utförs.

För att programmera det önskade "Bump up"-läget kan operatören använda funktionknapp F30 och ange respektive lägesnummer. Till exempel, för att programmera "Bump up"-knappen ovanför den första sågplatsen kan operatören ange F30 = 4.

När det önskade läget är programmerat kan operatören ställa in avståndet såghuvudet ska flyttas när "Bump up"-knappen används genom att ange avståndsvärdet i F31. Till exempel, om F31 = 10 kommer såghuvudet stöta upp 10mm ovanför den valda positionen.



Från och med programversion 13 och framåt är det möjligt att programmera **ROBO-knappen**. För programversioner 13 och tidigare fungerar ROBO-knappen som en kalibreringsknapp.

Från programversion 13 och framåt är de möjliga lägena för **ROBO-knappen** (med dess standardinställning som kalibreringsknapp):

1 – Kalibrering.

ProSet kommer automatiskt höja/sänka såghuvudet i ungefär 20 sek. för att lära sig parametrarna för sågverkets mekanismer.

2 – Lägg till höjd som den första brädan i brädlistan.

Genom att trycka på ROBO-knappen i detta läge kommer det lägga till höjden som bladet är positionerat på, som den första brädan på brädlistan. Detta läge kan vara användbart för de som behöver såga i mittdelen på stocken.

3 – "Gå hem"-läge. Genom att trycka på ROBO-knappen i detta läge kommer såghuvudet automatiskt positionerat till den förprogrammerade höjden. Genom att aktivera detta läge kommer det krävas att man anger höjden som såghuvudet ska vara positionerat.

4 – S5-läge. Genom att aktivera detta läge börjar ROBO-knappen fungera som S5 snabbstorlek. Snabblista kan också skapas.

5 – Stöt upp ovanför den första sågplatsen.

Genom att trycka på ROBO-knappen i detta läge kommer såghuvudet automatiskt höjas ovanför platsen där "kom ihåg höjden"  knappen trycktes in eller ovanför den sågplatsen

när man sågar en lista med brädor (eller mönster). Detta läge är särskilt användbart för sågverksoperatörer som skulle vilja ha två "Bump up"-lägen – ett via ursprungsknappen och en till via ROBO-knappen.

Kalibreringen kan utföras på alla 5 lägen genom att hålla inne ROBO-knappen.

För att ändra läget, använd **F 23** inställningen.

Till exempel, att utföra kommando F 23 = 4 skulle ställa in ROBO-knappen som S5 snabbstorlek, vilket tillåter den att fungera som en S5 snabbstorleksknapp.

För att ställa in "Gå hem" höjder kan F 27 användas.

För att ställa in avståndet som såghuvudet ska stöta upp när F 23 = 5 används, använd F 28 inställningen.



Att trycka på minusknappen kommer avlägsna den sista brädan från skärlistan (ta bort brädtjockleken från toppen av listan), men enbart om skärprocessen inte har startat än. Denna funktion kan vara användbar i fall där operatören behöver göra en justering till skärlistan innan skärprocessen inleds.



Att trycka på divideraknappen som efterföljs av ett numerärt värde och sedan trycka Enter, kommer skapa en brädlista, baserat på höjden som sågbladet är positionerat på, och där varje bräda är av en specifik tjocklek, samt som har snittjockleken i åtanke.

Till exempel, 25 kommer skapa en brädlista där varje bräda är 25mm tjock (snittjocklek beaktas).

Genom att använda divideraknappen är det även möjligt att skapa en brädlista för att skära **lameller eller faner**.

Till exempel, 5.2 skulle skapa en lista där den sista brädan (den närmast sågbordet) är av samma minimala höjd för skärande (eller värdet i F 82 parametrarna), och resterande brädor kommer vara 5.2mm tjocka, där snittjockleken tas i beaktande.



Plus- och- multipliceraknapparna är otroligt användbara för att skapa brädlistor snabbt och effektivt. Till exempel, om du trycker $100 + 50 \times 2 + 25 \times 4 + 18$ och sedan trycker Enter, kommer en brädlista med 8 brädor skapas. Denna lista kommer inkludera 2 brädor med en tjocklek på 50mm, 4 brädor med en tjocklek på 25mm, och 1 bräda med en tjocklek på 28mm.



När du trycker på multipliceraknappen kommer en notis dyka upp i det övre vänstra hörnet på skärmen som indikerar hur många brädor av den önskade tjockleken som kan läggas till på listan. Dessa notiser gör det mycket enklare att använda ProSet och strömlinjeforma sågprocessen.

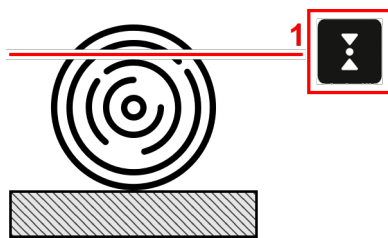
Innan du anger brädlistepositionen, med såghuvudet ungefär vid höjd för det första snittet så att det blir minimalt med spill. ProSet kommer hjälpa till att skapa brädlistan med bra avkastning.



"Kom ihåg höjden" eller **"Kom ihåg punkten"** knappen spelar en avgörande roll i att ställa in startpunkten för att såga stockar op sågverksbädden. Det rekommenderas att enbart använda denna knapp för det första snittet efter man placerat en ny stock på sågbordet.

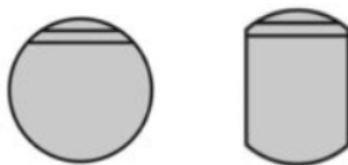


Efter att en ny stock placeras på sågverksbädden (sågbordet), tryck på  knappen för att indikera var det första snittet kommer läggas.



Genom att trycka på denna knapp vid den önskade höjden för det första snittet, kommer höjden som den angavs vid kommas ihåg och användas som en referenspunkt för påföljande snitt, där snittjockleken beaktas. Det är viktigt att notera att den här knappen inte bör tryckas på varje gång sågen ställs in för nästa skärtjocklek, då den är avsedd för att enbart användas för att ställa in den ursprungliga skärpunkten manuellt.

ProSet kommer automatiskt komma ihåg platsen där det sista snittet utfördes, vilket gör processen att skära stockar mer effektivt och exakt.



Den här knappen **bör INTE tryckas in varje gång** sågen ställs in för nästa skärdimension.

2. Instruktioner för hur man kontrollerar ProSets anslutning och felsökningstips

Vänligen notera att dessa kontroller enbart bör utföras efter att ProSet och sensorn har installerats och blivit korrekt ansluten.

Dessa kontroller kommer hjälpa att försäkra dig om att ProSet är korrekt ansluten och identifierar alla problem, om sådana finns.

Fortsätt inte till nästa steg förrän nuvarande steg är framgångsrikt utfört.

1. Initial Åtgärd: Starta din ProSet. Se på skärmen, som initialt bör visa programversionen i ett par sekunder, efterföljt av andra värden (som snabbstorlekar, avstånd mellan sågblad och sågbord, osv.).

Felsökningssteg om det inte fungerar:

A. Skärmen lyser inte upp:

- Kontrollera strömanslutningen. Försäkra att strömanslutningen till ProSet är ordentligt ansluten och fri från skada.

B. Bekräfta elförsörjning:

- Bekräfta närvaron av elektricitet till ProSet och själva bandsågverket.

C. Inspektera interna anslutningar:

- Granska anslutningarna inuti ProSets hölje efter lösa eller bortkopplade sladdar.

Viktig notering: Fortsätt inte till nästa felsökningssteg förrän det nuvarande problemet har framgångsrikt lösts. Detta sekventiella tillvägagångssätt försäkrar att varje potentiella problem behandlas systematiskt och effektivt.

2. Initial Åtgärd: Tryck och håll inne den externa UPP-knappen på din ProSet i ett par sekunder. Observera att det sågande såghuvudet bör flyttas uppåt, och att skärmen bör visa ett ökat avstånd mellan sågbordet och sågbladet.

3. Felsökningssteg om det inte fungerar:

A. Såghuvudet rör sig inte:

Tryck på UPP-knappen på din EasySet. Om såghuvudet fortfarande inte rör sig uppåt, fortsätt till följande kontroller:

- Bekräfta närvaron av elektricitet.
- Försäkra att gränslägesbrytarna inte är intryckta eller aktiverade.
- Inspektera EasySets elkomponenter, inklusive motoranslutningar och kontaktorer, för att försäkra att inte sladdar har blivit bortkopplade.

B. Såghuvudet rör sig med EasySet men inte med ProSet:

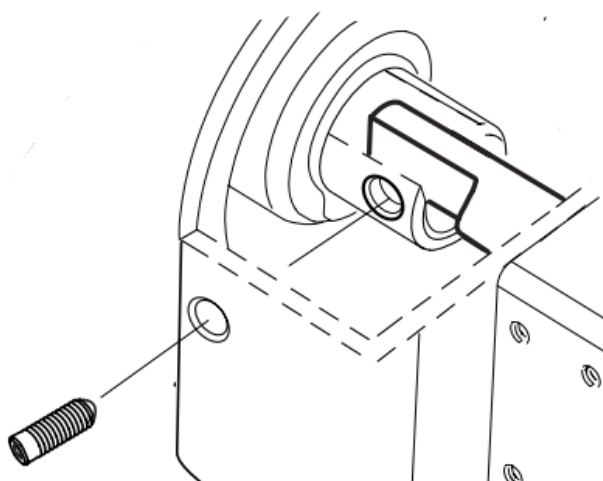
- Kontrollera att strömkontakten till ProSet är säkert inkopplad och oskadad.
- Försäkra att reläerna inuti ProSet höljet är korrekt insatta i sina uttag samt att sladdarna från UPP-knappen är korrekt anslutna.

C. Såghuvudet rör sig neråt när man trycker på ProSets UPP:

- Detta indikerar ett potentiellt fel med elanslutningen, som behöver åtgärdas.

D. Inkonsekvenser med skärmens värden:

- Om siffran på skärmen (som indikerar avståndet mellan sågbordet och sågen) minskar medan såghuvudet rör sig uppåt, utför F 14 (kod 3068.8).
- Om skärmen inte visar någon förändring i avståndet under såghuvudets rörelse kan ytterligare inspektion och eventuell service av sensorn krävas. Kontrollera om stiftet som visas på bilden nedan är korrekt installerat och att sensoraxeln är ordentligt fastsatt med den.



- Se till att alla kontakter är ordentligt anslutna och att kablarna inte är trasiga.

- Utför F 19 = **På** (kod 3068.8) och kontrollera om felkod 19 dyker upp inom 5-10 sekunder. Om felkod 19 visas, kontrollera om sensorkabeln är trasig. Om felkod 18 visas, kontrollera D+ och D-anslutningarna från sensorn till ProSets styrkort.
- Utför en återställning till fabriksinställningarna med F 34 (koden är 3068.8) och försök igen.

Viktig notering: Fortsätt inte till nästa felsökningssteg förrän det nuvarande problemet har framgångsrikt lösts. Detta sekventiella tillvägagångssätt försäkrar att varje potentiella problem behandlas systematiskt och effektivt.

- 4. Initial Åtgärd:** Tryck och håll in den externa NER-knappen på ProSet ett par sekunder. Observera att såghuvudet bör flyttas neråt, och att skärmen bör visa ett minskat avstånd mellan sågbordet och sågbladet.

Felsökningssteg om det inte fungerar:

Tryck på NER-knappen på EasySet. Om såghuvudet fortfarande inte rör sig neråt, fortsätt med följande kontroller:

- Bekräfta närvaron av elektricitet.
- Försäkra att gränslägesbrytarna inte är intryckta eller aktiverade.
- Inspektera EasySets elkomponenter, inklusive motoranslutningar och kontaktorer, för att försäkra att inte sladdar har blivit bortkopplade.

A. Såghuvudet rör sig med EasySet men inte med ProSet:

- Kontrollera att strömkontakten till ProSet är säkert inkopplad och oskadad.
- Försäkra att reläerna inuti ProSet höljet är korrekt insatta i sina uttag samt att sladdarna från NER-knappen är korrekt anslutna.

B. Såghuvudet rör sig uppåt när man trycker på ProSets NER:

- Detta indikerar ett potentiellt fel med elanslutningen, som behöver åtgärdas.

Viktig notering: Fortsätt inte till nästa felsökningssteg förrän det nuvarande problemet har framgångsrikt lösts. Detta sekventiella tillvägagångssätt försäkrar att varje potentiella problem behandlas systematiskt och effektivt.

- 5. Initial Åtgärd:** Tryck och håll in NER-knappen som sitter på ProSets kontrollpanel i 3-4 sekunder. Medan knappen trycks ner bör såghuvudet röra sig neråt.



Felsökningssteg om det inte fungerar:

A. Felkod 12 visas:

- Utför funktion 12 (kod 3068.8) och gör sedan ett nytt försök. Detta gäller om felkoden visas eller om såghuvudet rör sig upp istället för ner.

B. Felkod 01 visas:

- Försäkra att strömkontakten till ProSet är säkert ansluten och oskadad.
- Bekräfta att ingen gränslägesbrytare har nåtts.
- Kontrollera att såghuvudet inte är i sin slutposition.
- Försäkra att reläerna inuti ProSet höljet är korrekt insatta i sina uttag samt att sladdarna från styrkortet är korrekt anslutna.
- Utför F 1 = 3 och försök igen.

Viktig notering: Fortsätt inte till nästa felsökningssteg förrän det nuvarande problemet har framgångsrikt lösts. Detta sekventiella tillvägagångssätt försäkrar att varje potentiella problem behandlas systematiskt och effektivt.

6. Initial Åtgärd: Tryck hårt och håll i UPP-knappen på ProSets kontrollpanel i 3-4 sekunder. Såghuvudet bör börja flyttas uppåt under denna process.



Felsökningssteg om det inte fungerar:

A. Felkod 01 visas:

- Försäkra att strömkontakten till ProSet är säkert ansluten och oskadad.
- Bekräfta att ingen gränslägesbrytare har nåtts.
- Försäkra att såghuvudet inte är på sin maxhöjd.
- Försäkra att reläerna inuti ProSet höljet är korrekt insatta i sina uttag samt att sladdarna från styrkortet är korrekt anslutna.
- Utför F 1 = 3 och försök igen.

Efter att alla kontroller är utförda kan du fortsätta till sektionen, Första och Initiala Inställningar.

3. FÖRSTA OCH INITIALA UPPSTART



INSTÄLLNINGARNA NEDAN UTFÖRS ENBART VID INITIALA UPPSTARTEN ELLER VID FULLSTÄNDIG OMKONFIGURERING!

Läs denna manual noggrant innan du omkonfigurerar ditt system.

DESSA INSTÄLLNINGAR BEHÖVER INTE UTFÖRAS VARJE DAG!!



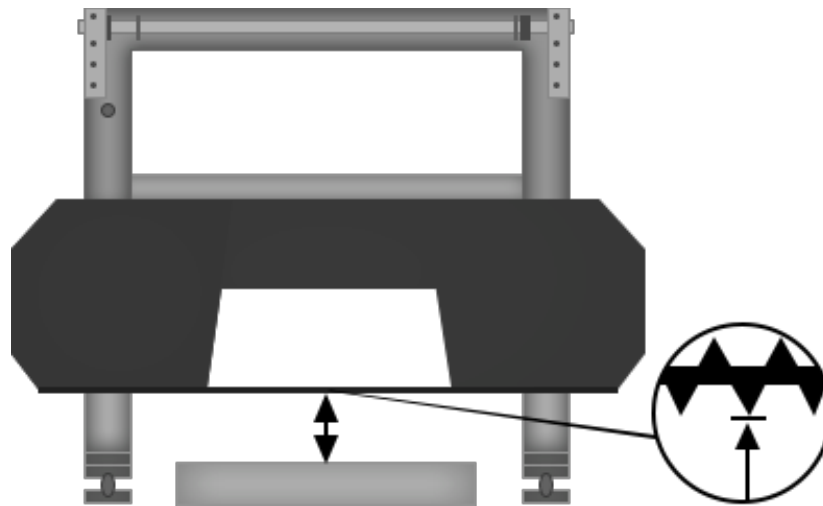
Om du har ProSet eller liknande första kontroll och utför "Instruktioner för att kontrollera ProSet anslutning och felsökningstips".

Nedan kommer det vara vanligt att "utföra F XX". Detta betyder att du behöver gå in i inställningsläget. Sedan ange kommandokod XX (tvåsiffrigt nummer). Efter att du tryckt på meny- eller- inställningsknappen borde F:et lysas upp på skärmen och pekaren börja blinka.



Ange sedan numret på inställningen och tryck på Enter-knappen. Om det är en viktig inställning kommer systemet kräva en kod (detta så att sågverksoperatören inte kan ändra inställningarna okontrollerbart), se bild nedan.





Flytta ner såghuvudet till den nedre gränslägesbrytaren eller när avståndet mellan sågbordet och såghuvudet är så litet som möjligt för att såga. Mät avståndet från den **lägst belägna sågbladstanden** till sågbordet.

1. Utför F 92.

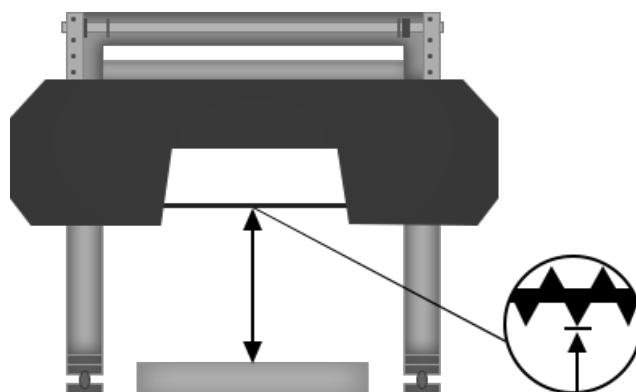


2. Ange det utmätta avståndet på p.1 och tryck på Enter-knappen. Då kommer F 98 visas.



3. Tryck på den externa "Upp"-knappen och höj sågen till den maximala höjden ovanför "bordet" på bandsågverket eller tills den övre gränslägesbrytaren aktiveras.

4. Använd linjal eller måttband och mät avstånden från "bordet" till **den lägst belägna sågbaldstanden**. Se bilden nedan.



5. Ange det utmätta avståndet och tryck på Enter-knappen. Utför kalibrering genom att använda ROBO-knappen eller F 90. Under kalibreringen kommer 'oooo' visas på skärmen.



6. Kontrollera träffsäkerheten genom att använda GOTO-knappen ett par gånger. Till exempel, skriv 200 och tryck på , och 100 och tryck på  och så vidare. Kontrollera avståndet från **den lägst belägna sågbladstanden** till sågbordet efter varje positionering.

Om såghuvudet inte positioneras inom programmerad träffsäkerhet, använd  knappen (eller 'referens'-knappen), fixa måtten från sågbordet till bladet och kontrollera p.6 igen. Om positioneringen fortfarande inte är korrekt, börja då från p.1 (någonting utfördes fel tidigare).

För automatisk positionering av såghuvudet är det avgörande att behålla kontinuerligt tryck på den externa 'Enter'-knappen. Denna procedur garanterar en kontrollerad och precis justering av såghuvudet, i full överensstämmelse med etablerade säkerhetsprotokoll och driftriktlinjer.

Skulle den externa 'Enter'-knappen släppas kommer såghuvudet avbryta sin automatiska positionering. För att fortsätta med den automatiserade rörelsen återengagerar du helt enkelt genom att trycka på den externa 'Enter'-knappen.

Om exaktheten av såghuvudets positionering är korrekt – utför "kalibrering" via F 90 eller ROBO-knappen.

Sedan, ange märkströmmen på sågverkets huvudmotor. För att göra detta behöver du utföra F 24 och ange det nuvarande mätta värdet.

Nominalvärdet indikeras på motorns märkskylt. Ett exempel på en märkskylt visas på bilden nedan.

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	

När en felfri motor körs visas tårtdiagrammet som bilden nedan. Det utmätta värdet är normalnivån för drift av sågverkets huvudmotor.



När det nominella värdet överstigs med 20% läggs två gula staplar till på tårtdiagrammet.



Detta är huvudmotorns gränsvärde. Vid långvarig drift av huvudmotorn i detta läge kan motorn överhettas och, som resultat av detta, kan motorns livslängd minska.



ProSet hjälper sågoperatören att försäkra att motorn fungerar optimalt.

4. ProSet användning



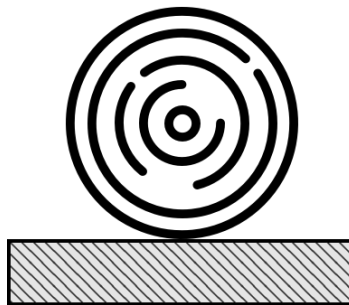
För att använda ProSet är det viktigt att installera och utföra den initiala uppstartsprocessen, som inkluderar montering av kontrollpanelen, anslutning av kablar och sensorer, och att utföra de initiala uppstartsinställningarna.



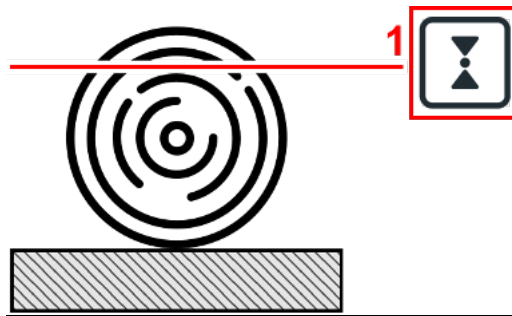
Innan sågverket startas är det nödvändigt att kontrollera om korrekt avståndsvärde mellan sågverkets bord och **den lägst belägna sågbladstanden** anges på den lägre indikatorn. Om värdet inte är korrekt behöver du ersätta det med korrekt värde genom att använda referensknappen . Utför enbart denna kontroll när du startar ProSet.

Start av sågen (innan stocken vänds).

1. Fixera stocken till bandsågverkets ram.

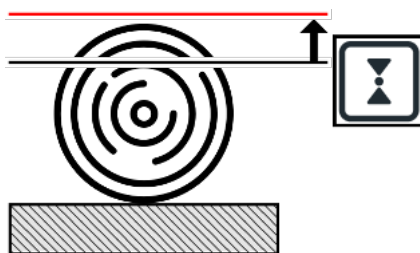


2. Använd knapparna (eller joysticken) för att höja och sänka sågen, och placera sågen där den första "skivan" blir minimal.
3. Tryck på  knappen - "kom ihåg" den nya höjden, dvs höjden som bladet är på nu.  knappen meddelar systemet att komma ihåg den här positionen och ProSet kommer "räkna" nästkommande skärplacering därefter. Snittjockleken tas alltid i beaktning.



4. Gör ett snitt.

5. Hög sågen över snittet och återställ sågramen till sin ursprungliga position.



Samtidigt kommer ProSet ihåg var tidigare snitt utförts.

6. Ange sedan på tangentbordet den önskade brädstorleken.

Tryck sedan på den externa Enter-knappen eller knappen som finns på ProSet panelen. Sågen flyttas automatiskt till nästa snitt. Du kan enbart se det efter att pricken lyser upp och animeringen utförs (som i bilden nedan).

Och så vidare, om igen från punkt 4.

Till exempel, steg 1 – 5 är utförda och du vill att första brädan ska vara 31mm tjock. Tryck på "3", "1", "Enter" knapparna i ordning.



Sågen flyttas sedan automatiskt 31mm plus snittjockleken nedåt från den tidigare snittplaceringen.

För automatisk positionering av såghuvudet är det avgörande att behålla kontinuerligt tryck på den externa 'Enter'-knappen. Denna procedur garanterar en kontrollerad och precis justering av såghuvudet, i full överensstämmelse med etablerade säkerhetsprotokoll och driftriktlinjer. Skulle den externa 'Enter'-knappen släppas kommer såghuvudet avbryta sin automatiska positionering. För att fortsätta med den automatiserade rörelsen återengagerar du helt enkelt genom att trycka på den externa 'Enter'-knappen.



Det är viktigt att notera att sågandet **enbart är tillåtet när pricken har blinkat och lyst upp mellan pilarna**. Alla försök att såga innan dess skulle kunna resultera i skada på person eller materialet som sågas. Därför är det viktigt att iaktta försiktighet och tålmod när man använder sågverktyg för att försäkra säkra och exakta snitt. Följ denna sekvens vid varje bräda du sågar.

Det kan krävas att hålla inne den externa Enter-knappen beroende på säkerhetsinställningarna på er ProSet (F 49 inställningarna).

Om brädtjockleken redan lyser upp på den nedre indikatorn räcker det att trycka en gång på Enter (eller den externa Enter-knappen) för att positionera sågen vid nästa skärplacering.

Att såga efter stocken har vänts

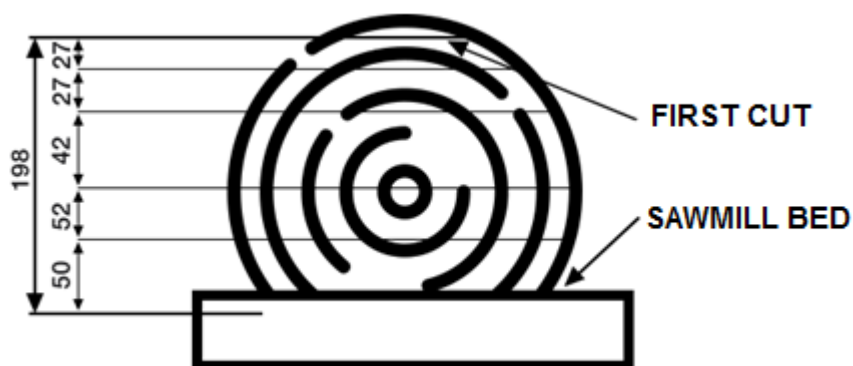
För att minska stockens krökning pga inre spänningar när man sågar stockarna till brädor, vänds den vanligtvis så att den sågade sidan ligger nedåt, efter att stocken har sågats till en tredjedel av sin diameter, och fortsätter såga ovanifrån. I detta fall är det väldigt viktigt att avgöra placeringen av det första snittet, och ta med samtliga brädors tjocklek i beräkningen, och alla snittens tjocklek.

Misslyckande att lokalisera det första snittet kommer resultera i att bottenbrädan kommer sågas i fel tjocklek. **Sådana situationer är oacceptabla på moderna företag som bryr sig om att uppnå maximal avkastning av lämpligt sågad virke.**

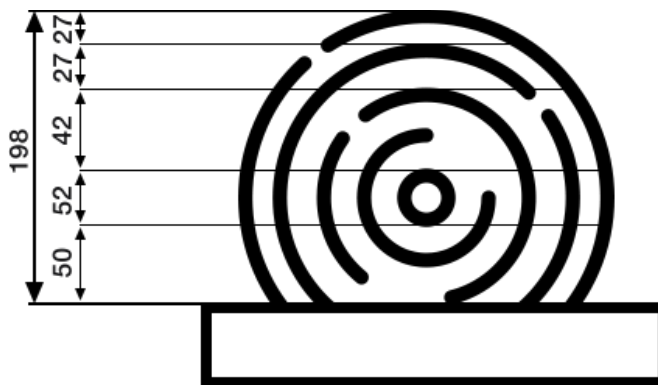
Till exempel, om du vill få nästkommande brädor i: 50, 50, 40, 25, 25mm med snittets tjocklek på 2m. Då bör höjden på det första snittet från såverksbordet vara:

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

Nedan visas fel val av första snittplacering.



Nedan visas rätt val av första snittplacering.



ProSet tillåter dig att finna det första snittet riktigt enkelt

Detta kräver:

1. Användande av knapparna (eller joysticken) för att flyttasågen upp och ner, ställa in sågen ungefär vid den första snittplaceringen, dvs till platsen där den första "skivan" blir minimal. Kom samtidigt ihåg att de lägre indikatorerna anger avståndet mellan sågen och bordet.
2. Ange alla brädors tjocklek på tangentbordet, i ordning nedifrån och upp. Till exempel, ange:

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

Efter det visas summan av den angedda brädetjockleken, med snittjockleken i beaktande, på den övre gröna linjen av indikatorerna. Tryck på Enter-knappen (eller den externa Enter-knappen) för att automatiskt flytta sågen till den första snittplaceringen.

3. Gör ett snitt.

4. Höj sågen över snittet (i det här fallet visas värdet av nästa brädas tjocklek på indikatorernas övre gröna linje) och ställ tillbaka sågramen till sin ursprungsposition. Den programmerbara "Bump Up"-knappen kan också användas för att höja såghuvudet.

5. Tryck på Enter-knappen så flyttas sågen till nästa snittplacering.

Och så vidare, från punkt 3.

Det är inte alltid enkelt att beräkna i huvudet hur många och vilken sorts brädetjocklek som en stock kommer ge. Under processen när man anger listan, efter att man tryck på varje + (plus)-knapp, anger indikatorernas gröna linjer summan av tjockleken på samtliga angivna brädor, med beaktande av snittjockleken, vilket är väldigt bekvämt för sågverkets operatör.

Efter att man tryckt på x (multiplicera) visar indikatorn antalet brädor som "passar" listan i den övre tresiffriga indikatorn, uppe där höjden på bladet visas, med beaktande till tidigare brädor som angivits samt snittet.



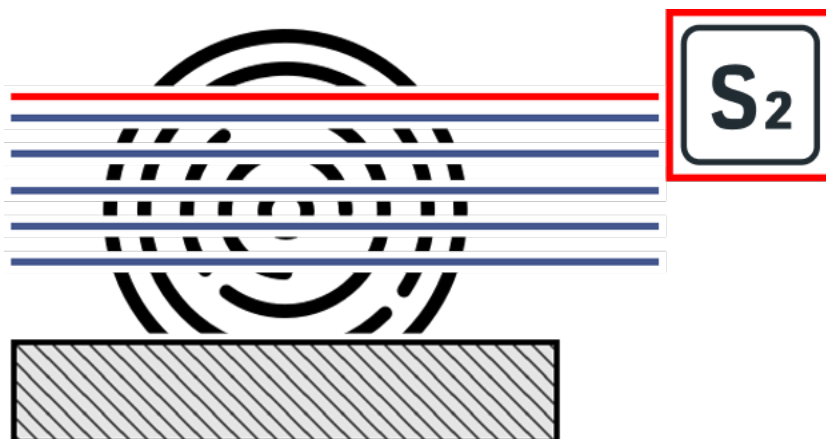
I detta exempel anges det att "5" brädor kan läggas till

För att avlägsna det senaste bordet från listan, tryck på "-"-knappen.

Att trycka på  (dividera) knappen, efterföljt av ett numerärt värde och sedan trycka på Enter, kommer skapa en brädlista baserad på höjden där sågbladet är placerat, och där varje bräda är av en specifik tjocklek, som även tar snittjockleken i beaktande.

Till exempel,  25  kommer skapa en brädlista med 25mm tjocklek, som tar snittet i beaktande, från höjden där bladet är placerat.

Du kan också använda "snabblistan". Det räcker att flytta sågbladet till den första snittplaceringen och, till exempel, trycka på S2 (som är relaterad till snabblista 2) en gång för att få upp snabblistan, se bilden nedan.



Själva systemet kommer bryta stockens tjocklek från sågens bädd (botten till toppen) till dimensioner som sparats i listan under S2. I det här exemplet, 100mm från botten, och sedan 33mm brädor till höjden där sågbladet är, där snittjockleken tar i beaktande.

5. Inställningstabell

För arbetets bekvämlighet kan operatören justera ProSet enligt nödvändiga behov.

Till exempel, om sågverket är manuellt kan ProSet anpassas till manuellt läge. De första steget är att trycka på inställningsknappen tills bokstaven "F" visas på skärmen. Ange därefter nummer "21" och tryck på Enter-knappen. När detta steg är slutfört kommer

pekaren visas på skärmen. Användaren bör ange "1" och trycka på Enter-knappen för att ställa in sågverket till den önskade konfigurationen.

Systemet kan behöva en kod (detta så att sågverksoperatören inte okontrollerat kan ändra inställningarna), se bilden nedan.



Koden är 3068.8



ÄNDRA INTE F92/F98 INSTÄLLNINGARNA OM DU INTE ÄR 100% SÄKER ATT DU BEHÖVER ÄNDRA DEM!!!

Syfte	Inställningsnummer
Tiden (sek.) som såghuvudet inte får flyttas efter kommandot, innan felkoden visas.	F 1
Omvänder reläerna. Ändrar såghuvudets rörelseriktning när pilarna som är placerade på ProSet panelen används.	F 12
Omvänder kodare (förskjutningssensor).	F 14
Nerifrån/Upp-läge – På / Av. När den flyttas till skärplatsen uppifrån och ner, passerar sågen först platsen och höjs sedan.	F 15
Nerifrån/Upp avstånd i mm.	F 16
Starta och omvänd sensormeddelanden (felkoder och varning 18, 19). Med andra ord, slå På/Av anvisandet av felkoderna 18, 19 och tvärtom.	F 19
Välj rörelsetyp: 0 – automatiskt läge med reläer, 1 – manuellt läge	F 21
Värde för konfigurering av avstånd mellan omvända kontaktorer. Avståndet där felkod 12 inte visas.	F 22
Ställ in läget för ROBO-knappen. 1 – Kalibrering. 2 – Lägger till höjd på den första brädan på brädlistan. 3 – "Gå hem"-läge. 4 – S5-läge. 5 – Stöt upp ovanför det första snittet.	F 23
Ställ in det nominella nuvarande värdet på växelströms skärmotorn.	F 24

Positionsnoggrannhet. Noggrannheten att ställa in sågen efter storlek.	F 25
Ställ in höjden för positionering när ROBO-knappen fungerar som GÅ HEM-knapp.	F 27
Ställ in avstånd när ROBO-knappen fungerar som "Bump up"-knapp.	F 28
Programmering av "Bump up"-knappen.	F 30
Avståndet sågen stöter upp med.	F 31
Lys upp hela skärmen i 5 sekunder.	F 32
Fabriksinställningar.	F 34
Spara användarinställningar i minnet.	F 37
Ladda användarinställningar från systemminnet.	F 38
Visa enhetens serienummer.	F 40
Visa programversion.	F 41
Visa tid innan blockering. Om "oooo" visas är systemet upplåst för alltid.	F 42
Lås upp enheten i demoläge. Efter att du varit inne i detta läge i 5-7 sekunder kommer 5 digitala serienummer visas.	F43
Avstånd nära positionshöjden där andra hastigheten stängs av (i mm).	F 47
På / Av av fastspänning av externa driftknappar (om den är av, tryck enbart en gång)	F 49
Visa total drifttid i timmar	F 70
Ändra minsta koordinat (virtuell gränslägesbrytare)	F 82
Ändra maximala koordinat (virtuell gränslägesbrytare)	F 88
Kalibrering	F 90
Visa min/max koordinater	F 94
Fastställande av kodarens koefficiens (förskjutningssensorn) och inställningen av de virtuella gränslägesbrytarna för min/max	F 92/ F98

Till exempel:

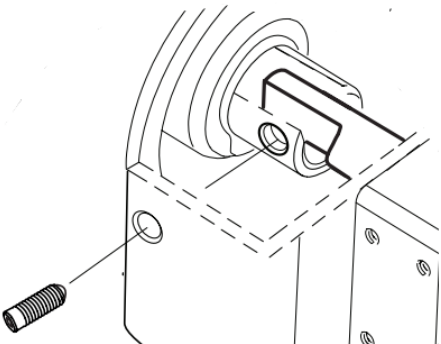
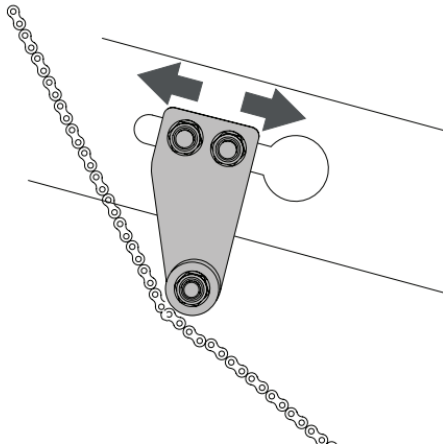
För att växla till automatläge utför man F 21 = 0. För att växla till manuellt läge utför man F 21 = 1.

För att inte behöva hålla inne de externa knapparna för automatiskt positionering utför man F 49 = På. Vi rekommenderar att man behöver hålla inne knapparna som en säkerhetsåtgärd.

För att ställa in avståndet som såghuvudet ska höjas i "Bump up"-läge utför man F 31 och anger avståndet. Till exempel, F 31 = 50, så kommer såghuvudet höjas 50mm i enlighet med den programmerade platsen.

6. Felkoder och felsökning

Nummer	Beskrivning
00	Denna felkod indikerar att spänningsmatningen är låg till kontrollpanelen. Den aktiveras en kort stund när enheten är avstängd eller när det uppstår spänningsbortfall från strömförsörjningen. Vänligen försäkra följande: - Försäkra att elförsörjningen är aktiv och oavbruten. - Inspektera strömförsörjningsanslutningen för att försäkra att den är säkert ansluten och inte bortkopplas intermittent på grund av vibrationer. - Granska strömförsörjningskabeln för tecken på skada eller slitage.
01	Systemet fick ett kommando att justera såghuvudet till en specifik höjd, men ProSet misslyckades med att mottaga feedback från sensorn (givaren) som indikerar rörelse, eller att såghuvudet inte rör sig upp eller ner som väntat. För att ta itu med problemet, vänligen följ dessa steg: - Hänvisa till Sektion 2, "Instruktioner för att Kontrollera ProSets Anslutning och Felsökningstips", i instruktionsmanualen för detaljerad hänvisning. - Överväg att justera parametrarna i F00 till 5. Denna förändring kan vara nödvändig för ett ordentligt systemsvar. Dessutom, försäkra att systemet är korrekt anslutet och verifiera korrekt funktion av lyftmekanismen. Denna omfattande kontroll är avgörande för att diagnostisera och lösa felet effektivt.
02	När det fick kommandot stötte systemet på ett fel när det 10 gånger i rad misslyckades med att positionera sig exakt för att såga. För att lösa detta fel, överväg följande åtgärder: - Justera F25 parametrarna till 0.9 för att förbättra systemets exakta positionering. - Ställ in F15 parametrarna till 'På' för att möjliggöra 'nära sig nerifrån'-funktionen. - Modifiera F16 parametern till 18mm för att optimera avståndet för att nära sig nerifrån. - Utför en kalibreringsprocess genom att använda F90 parametern för att försäkra att systemet är exakt justerat och funkar. - Kontrollera noggrant mekanismerna som är ansvariga för att sänka och höja sågen för att försäkra att de fungerar korrekt.

	- Inspektera strömförsörjningsanslutningen för att försäkra att den är säkert ansluten och inte bortkopplas intermittent på grund av vibrationer. - Bekräfta att sensorsladden (givaren) är korrekt ansluten och fungerar. - Kontrollera om stiftet som visas i bilden nedan är korrekt installerad och sensoraxeln (givaren) är korrekt fixerad med det.  - Höjdjusteringsmekanismens kedja måste spännas för att försäkra god funktion på lyftmekanismen. 
12	Denna felkod indikerar att när såghuvudet rör sig uppåt visar skärmen felaktigt en minskning i avståndet mellan sågbladet och sågbordet. För att ta itu med denna diskrepans, vänligen konsultera Sektion 2; "Instruktioner för att Kontrollera ProSets Anslutning och Felsökningstips", i instruktionsmanualen. Denna sektion förser detaljerad hänvisning för diagnostisering och rättelse av fel relaterade till ProSets anslutning och andra relevanta systemkomponenter.
15	Denna felkod visas enbart när ett försök görs att modifiera F16 värdet medan F14 parametern är satt på 'Av'. För att fixa detta behöver du först ändra F15 parametern till 'På'. Denna åtgärd kommer tillåta justeringen av F16 värdet vilket försäkrar korrekt funktion och eftergivenhet med operatörens behov.

17	Det finns inget angivet värde för att flyttas upp med bump-up knappen. Fungerar enbart när F 30 = 3.
18	Sensorn är inte korrekt ansluten. Kontrollera anslutningen. Möjligt problem med felaktigt installerat sensorkort. Om så är fallet behöver du skruva lossa sensorkortet och skruva dit det igen så att kortet sitter tätt mot sensorkroppen.
19	Denna felkod indikerar ett avbrott i kommunikationen med sensorn som varar mer än 5 sekunder, vilket kan bero på flera olika faktorer: - Försäkra att sensorsladden är korrekt och säkert ansluten till ProSet panelen. Denna anslutning är avgörande för sensorns drift. - Kontrollera försiktigt sladdanslutningen samt se efter för potentiell skada. Det är rekommenderat att noggrant inspektera kabeln för att hitta eventuella skador eller fel. - Inspektera alla kontakter inuti ProSet panelen för att försäkra att de är ordentligt anslutna. En lös eller felaktig anslutning här kan orsaka kommunikationsfel med sensorn. - Granska sladdens anslutning till sensorns mönsterkort (PCB). Det är tillrådligt att kontrollera denna anslutning för att bekräfta att den är intakt och säker. - Överväg möjligheten att själva sensorkortet trasigt. Detta skulle kräva vidare granskning eller testande för att bekräfta.
84	Denna felkod indikerar en överbelastning av huvudsågens AC-motor. Att ta itu med detta fel är avgörande, då beständig överbelastning kan leda till permanent motorskada eller betydande försämring. För att fixa detta fel, följ dessa steg: - Försäkra att F24 parametern är korrekt inställd. - En slö klinga kräver att motorn arbetar hårdare, vilket kan orsaka överbelastning. Att vässa klingan kan minska motorns last. - Att sakta ner kraftmatningshastigheten kan minska belastningen på motorn. - Verifiera att spänningsmatningen inte är för låg. Otillräcklig spänning kan orsaka motorn att överarbeta, vilket leder till överbelastning. Kontinuerlig överbelastning kan orsaka bestående skada och påverka motorns livslängd och effektivitet.
92	Denna felkod indikerar att ProSet systemet mottagit en instruktion att positionera såghuvudet under minsta tillåtna höjd. När detta fel inträffar kommer ProSet också visa minsta accepterade referensvärde. Denna funktion är designad till att förhindra drift utanför säkra eller menade parametrar, vilket både försäkrar operatörens säkerhet och utrustningens integritet.
98	Denna felkod indikerar att ProSet systemet mottog en instruktion att positionera såghuvudet över maximal tillåten höjd. När detta fel inträffar

	kommer ProSet också visa maximala accepterade referensvärde. Denna funktion är designad till att förhindra drift utanför säkra eller menade parametrar, vilket både försäkrar operatörens säkerhet och utrustningens integritet.
99	Systemfel. Du behöver kontakta service.

7. Möjliga problem och felsökning

Vi har märkt de mest ställda frågorna och missförstånden vid bruk av våra enheter.

90% av alla problem löses genom **korrekt** systeminställningar.

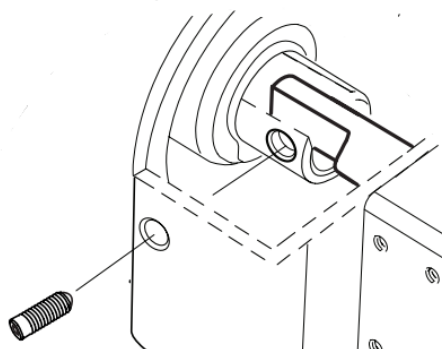
Utför “ **Instruktioner för att Kontrollera ProSets Anslutning och Felsökningstips**”.

1. Vad händer om värdena på de röda indikatorerna inte ändras nära sågramen flyttas?

Nyckelaspekter att överväga inkluderar:

- Är anslutningen mellan sensorn och dess anslutningspunkt säker och intakt?
- Finns där tecken på skada eller slitage på sladden?

Kontrollera om stiftet som visas i bilden nedan är korrekt installerad och sensoraxeln är korrekt fixerad med det.



Försäkra att fästet som stöder sensorn är säkert och stadigt installerat. Det är avgörande att det inte uppstår någon rörelse eller finns någon instabilitet i fästet, då det kan påverka sensorns prestanda.

Granska sensoraxelns inriktning noggrant. Bekräfta att den är ordentligt inriktad enligt systemets specifikationer. Eventuell felinställning kan leda till felaktig läsning och driftfel.

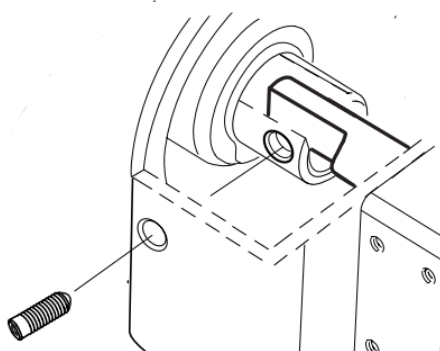
2. Försening i att såghuvudet når önskad höjd. Systemet 'missar' ofta det korrekta stället att stanna såghuvudet.

Först behöver du utföra "CALI" eller F 90 inställningen.

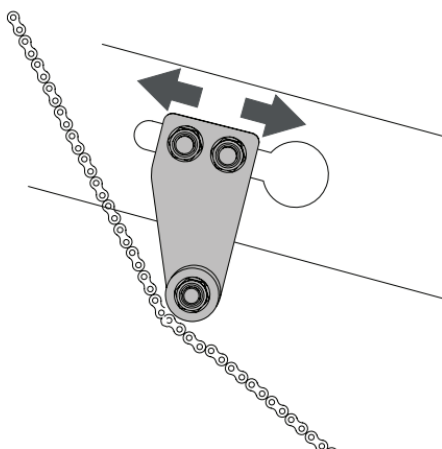
Skulle det ursprungliga felet kvarstå, överväg att justera positioneringens noggrannhet. Till exempel, att modifiera parameter F 25 till ett värde av 0.9 kan förse mer exakt kontroll.

I fall där problemet kvarstår, implementera följande inställningar: Ställ in F 15 till 'På' och justera F 16 till 15mm. Värdera ProSets prestanda efter att du applicerat dessa förändringar för att avgöra om felet har lösts.

Kontrollera om stiftet som visas i bilden nedan är korrekt installerad och sensoraxeln (givaren) är korrekt fixerad med det.



Höjdjusteringsmekanismens kedja måste vara spänd för att försäkra god funktion på lyftmekanismen.



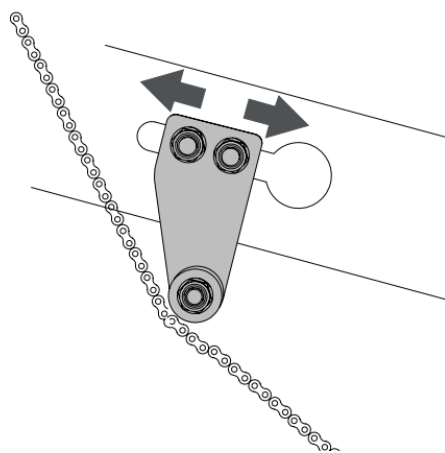
Notering: Det är avgörande att överse systemets svar efter varje justering för att identifiera den mest effektiva lösningen.

3. Värdena på de röda indikatorerna stämmer inte överens med avståndet mellan sågbladets nedsatta tand och sågbordet. Systemet fungerade korrekt en stund men nu kan inte såghuvudet positioneras exakt med ProSet.

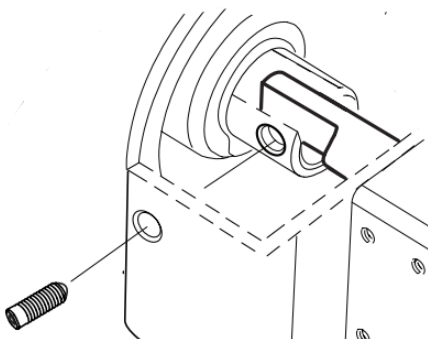
Det första man behöver göra är att kontrollera givarens noggrannhet (förskjutningssensor). För att göra detta, kontrollera det faktiska avståndet mellan sågbordet (eller "0") och **sågbladets nedsatta tand** i mm och jämför det med värdet som visas på ProSets skärm.

Om indikatorerna visar ett felaktigt värde beror det möjligtvis på:

- Höjdjusteringsmekanismens kedja måste vara spänd för att försäkra god funktion på lyftmekanismen;



- Inställningar F 92/98 kunde har utförts felaktigt;
- Kontrollera om stiftet som visas i bilden nedan är korrekt installerad och sensoraxeln är korrekt fixerad med det.



- Försäkra att fästet som stöder sensorn är säkert och stadigt installerat. Det är avgörande att det inte uppstår någon rörelse eller finns någon instabilitet i fästet, då det kan påverka sensorns prestanda;
- Granska sensoraxelns inriktning noggrant. Bekräfta att den är ordentligt inriktad enligt systemets specifikationer. Eventuell felinställning kan leda till felaktig läsning och driftfel;
- Kontrollera kontakten på givarens ledningskontakter;
- Trasig givarladd;

- Bristande funktionsförmåga i enhetens styrenhet eller givare;

4. Såghuvudet rör sig inte efter kommandot. När jag anger brädtjockleken och trycker på Enter så rör sig inte systemet, utan piper och visar ett fel. Vad händer?

För den automatiserade positioneringen av såghuvudet är det avgörande att behålla kontinuerligt tryck på den externa 'Enter'-knappen. Detta utförande garanterar en kontrollerad och precis justering av såghuvudet, i full medgörlighet med etablerade säkerhetsprotokoll och operativa riktlinjer.

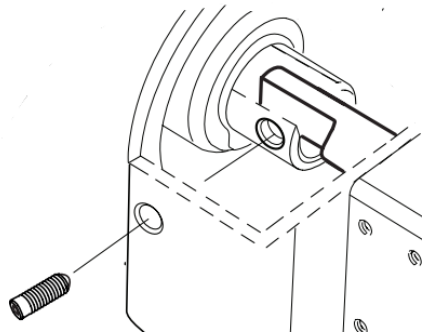
Utför "Instruktioner för att Kontrollera ProSets Anslutning och Felsökningstips".

Kontrollera om såghuvudet rör sig när EasySets Upp / Ner-knapp trycks ner.

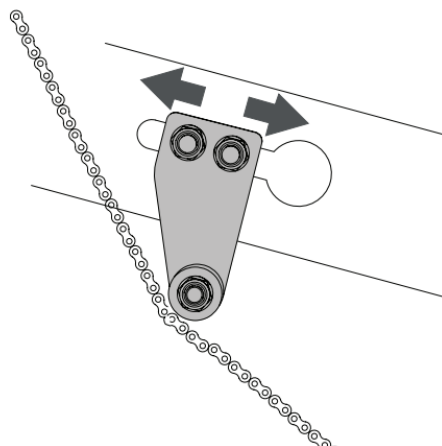
5. Brädan som jag sågar har fel tjocklek. Vad gör jag?

Kontrollera exaktheten på positioneringen genom att använda GOGO-funktionen. Kontrollera om inexacthet växer vid positionering genom att använda GOTO-knappen.

Kontrollera om stiftet som visas i bilden nedan är korrekt installerad och sensoraxeln är korrekt fixerad med det.



Höjjusteringsmekanismens kedja måste vara spänd för att försäkra god funktion på lyftmekanismen.



Om inexactheten ökar – då utfördes F 92/98 inställningarna inkorrekt. Om inexactheten är konstant – korrigerar avståndet mellan sågbordet och **sågbladets nedsatta tand** genom att använda referensknappen .

Inspektera snittparametern för att försäkra att den är korrekt inställd. Snittinställningarna kan märkbart påverka snittets tjocklek. Ett 3mm snitt användas i de flesta fall.

Bekräfta att sågbordet är ordentligt justerat. Ett inkorrekt inriktat sågbord kan leda till felaktigheter i brädtjockleken.