

VU 202

Logmax



- Sidan 2-3: Vu 202 i hytt, förklaring lysdioder
- Sidan 4: Inställningar i maxi, normalvärden
- Sidan 5: Brytpunktskalibrering nedre kniv.
- Sidan 6: Brytpunktskalibrering valsar + (nedre kniv).
- Sidan 7: Lysdioder i Vu202
- Sidan 8: Lysdioder i Vu202
- Sidan 9: Kabelnummer i aggregat

Vu 202 i hytt

Det finns 8 stycken lysdioder kallade F1-F8. Varje diod som lyser har sin funktion i den tre radiga displayen. Man bläddrar med den **gula** ”knappen”. När alla är släckta är man i körläge. Man ökar värdena med **röda** knappen och minskar med **svarta** knappen.

F1: Visning av kappulser från kap ute givaren. (När kap hemma dioden kallad in 1 slocknar räknas flanker på in 2, den nollas igen när kapen blir hemma. Viktigt att in 1 slocknar annars räknas inga flanker och kapkontrollen fungerar ej.) Räknaren räknar endast om kapen är aktiverad.

F2: Givare 1(vänster givare). Efter ”ur nollning visas 999 och sen räknar den neråt vid stängning. Om pulståg felvänt visas endast 0.
Normalt 512-999(4000)653-999(5000)640-999(6000)

F3: Givare 2(Höger givare). Efter ”ur nollning visas 999 och sen räknar den neråt vid stängning. Om pulståg felvänt visas endast 0.
Normalt 512-999(4000)653-999(5000)640-999(6000)

F4: Kniv diametergivar värde(stängt ca.114- öppet ca. 936)5000.
Obs.stämmer ej detta skall det kalibreras i aggregat.

F5: Kniv diametertabell (utvärde från nedre kniv). Justerbart.
Om man under F7 väljer att endast köra på nedre kniv så kan ”kurvan” brytpunktskalibreras här. Observera att nedre kniv kurvan kalibreras i Vu och inte i maxi. Se avsnitt brytpunktskalibrering. Nedre kniv.

F6: % av knivdiameter (normalt ca. 25 %)

F7: Diametermättningsmode:

- 0: Valsar + knivdiameter
- 1: Endast valsar diameter
- 2: Endast kniv diameter

F8: Kedjesmörjning: 0= kedjesmörjningen justeras i maxi. När värdet är på noll visas det inställda värdet i maxi. Står alltid på 300 tills man kapar.
300-800 Paustiden på smörjpumpen. Högre värde mindre olja.

F1+F2: Utgående diameter Valsar+eventuell nedrekniv/Brytpunkts kalibrering, se avsnitt brytpunktskalibrering. Valsar+nedre kniv.

Lysdioder på Vu kort

Vi kan se pulståget från diametergivare 1 och 2.
Lysdiod dia 1A och 1B= vänster givare.(sett bakifrån)
Lysdiod dia 2A och 2B= Höger givare.(sett bakifrån)

In 1: Kap hemma givare (Kabel 15). Vid fel testa att kortsluta kabel 15 från basmaskin i aggregatkopplingslådan. Tänds dioden är felet givaren Eller anslutningar, händer ingenting så kortslut närmare hytt. Tänds den nu så är felet mellan dessa positioner.

In 2: Flankräknare (Kabel 16). Vid fel testa att kortsluta kabel 16 från basmaskin i aggregatkopplingslådan. Tänds dioden är felet givaren Eller anslutningar, händer ingenting så kortslut närmare hytt. Tänds den nu så är felet mellan dessa positioner.

In 3: Överknivssensor (Kabel 14). Vid fel testa att kortsluta kabel 14 från basmaskin i aggregatkopplingslådan. Tänds dioden är felet givaren Eller anslutningar, händer ingenting så kortslut närmare hytt. Tänds den nu så är felet mellan dessa positioner.

Inställningar i maxi

Rotator, flytläge >800 mm. (Annars går rotator vid matning)

Kedjesmörjning, förarinställning.

Här justeras smörjmängden om värdet i vu 202 (F8) står på 0.

Starttryck 1 350

Starttryck 2 270-800 Här justeras pump och paustid.

Högre värde längre paus och mindre olja. Normalvärde

5000=600, Normalvärde 6000/7000=350.

Smörjflöde 0.

Matning (samma inställningar som Valmet)

Kvistknivar (pulsöppning)

Öppningstid vid pulsöppning 0

Stängtid vid pulsöppning 0

Öppningstid vid matningsstart framåt 6

Pulsöppning matningsstart framåt när dia över 70

Pulsöppning matningsstart framåt när dia under 300

Öppningstid matningsriktningsbyte 10

Öppningstid matningsstart manuell bakåt 11

Öppningsdiameter vid pulsöppna till diameter 0

Knivstyrningsprogram 2

Fördröjning främre/bakre knivar 0

Extra knivhållning Nej

Knivstäng vid matning bakåt Nej

Kapfunktion

Tryckstyrning svärdmatning(sätt på max on/off ventil)

Hastighet kapmotor(ca. 9800rpm) Ca 240-300ma

Nollställ längd vid % av genomkap Max 60%

(Annars kanske inte sista biten registreras)

(Om back vid kapretur används så börjar den

backa vid inställd procent. Då bör den höjas.)

Matarhjul Ställ ner min och max ström (öppna och stäng) så att ej motstånden bakom lådan blir varm (onödig belastning).

Brytpunkts kalibrering (nedre kniv)

Normalt kalibreras diameter i Maxi men är diametern fel vid enskilt ställe används brytpunktskalibrering för nedre kniv. Tänk på att F7/2 måste vara inställt för att köra på endast nedre kniv.

Stega med **gul** tangent till F5 är aktiverad.

1. Håll in **röd** och svart tangent samtidigt efter en sekund visar displayen 0. Nu är programmet låst på den aktuella brytpunkten. Med **röd** och **svart** tangent kan brytpunktens värde ökas eller minskas. Resultatet kan avläsas på maxi datorn. Justeringen sparas när man går ur F5.
2. Funktion för att hämta grunddiameterkurvan som kortet är programmerat med vid leverans av kort. Håll in **röd** och **svart** tangent samtidigt efter ca. 10 sekunder visar displayen "999". Släpp tangenterna. När "999" försvinner är grundkurvan för diametern inlagd som kortet levererades med.

Exempel

Under F5 så visas det kors klavade värdet in till valmet datorn. Från 0-999 Olika aggregat har olika slaglängd. Så t.ex. Om diametern är fel vid 200mm.

Vi dubbelklickar på nolla längd/diameter. Detta för att vi ska se aktuell diameter och inte diameter vid kap på bark som visas efter man börjar mata fram. Vi får nu inte mata eller få längdmätning att börja. För då ser vi inte aktuell diameter.

Vid t.ex. 200 mm vet vi att stammen i verklighet är 195 mm. Vi står nu på lysdiod F5. Håll in **röd** och **svart** knapp samtidigt i en sekund. En nolla dyker upp i displayen. Vi tar nu och minskar inställningsvärdet med **svart** knapp och tittar samtidigt i maxidatorn att diametern minskar där från 200 till 195 mm. Tryck nu på den **gula** knappen och kalibreringen är utförd. Är stammen 5 mm. Grövre i verkligheten ökar vi med den **röda** knappen tills maxin har ökat från 200 till 205 mm. Därefter den **gula** knappen och kalibreringen är utförd.

Detta görs endast om ni kalibrerar nedre kniv. Tänk också på att den inte mäter under ca. 130 mm.

Om ni misslyckas med kalibrering så går det alltid att gå tillbaka till värdena som kortet levererades med. Stå då på lysdiod F5. Håll in **röd** och **svart** knapp samtidigt i 10 sekunder. Nu står det 999 i displayen. Släpp tangenterna. När "999" försvinner är grundkurvan för diametern inlagd som kortet levererades med.

Brytpunkts kalibrering (Valsar + nedre kniv)

Normalt kalibreras diameter i Maxi men är diametern fel vid enskilt ställe används brytpunktskalibrering

Alternativ funktion för F1+F2

Stega med **gul** tangent till F1+F2 är aktiverad.

1. Håll in **röd** och **svart** tangent samtidigt efter 2 sekunder visar displayen 0. Nu är programmet låst på den aktuella brytpunkten. Med **röd** och **svart** tangent kan brytpunktens värd ökas eller minskas. Resultatet kan avläsas på maxi datorn. justeringen sparas när man går ur F1+F2.
2. Funktion för att hämta grunddiameterkurvan som kortet är programmerat med vid leverans av kort. Håll in **röd** och **svart** tangent samtidigt efter ca. 10 sekunder visar displayen "999". Släpp tangenterna. När "999" försvinner är grundkurvan för diametern inlagd som kortet levererades med.

Exempel

Under F1+F2 så visas det korsklavade värdet in till valmetdatorn. Från 0-999 Olika aggregat har olika slaglängd. Så t.ex. Om diametern är fel vid 100mm.

Vi dubbel klickar på nolla längd/diameter. Detta för att vi ska se aktuell diameter och inte diameter vid kap på bark som visas efter man börjar mata fram. Vi får nu inte mata eller få längdmätning att börja. För då ser vi inte aktuell diameter. Man kan också mata tills man kommer till brytpunkten och därefter dubbelklicka nolla längd/diameter. Nu ser vi att det står 100mm. I maxin.

Vid 100 mm.(ex.). vet vi att stammen i verklighet är 95mm.(Exempel). Vi står nu på lysdiod F1+F2. Håll in **röd** och **svart** knapp samtidigt i en sekund. En nolla dyker upp i displayen. Vi tar nu och minskar inställningsvärdet med **svart** knapp och tittar samtidigt i maxidatorn att diametern minskar där från 100 till 95 mm. Tryck nu på den **gula** knappen och kalibreringen är utförd. Är stammen 5 mm. Grövre i verkligheten ökar vi med den **röda** knappen tills maxin har ökat från 100 till 105 mm. Därefter den **gula** knappen och kalibreringen är utförd.

Om ni misslyckas med kalibrering så går det alltid att gå tillbaka till värdena som kortet levererades med. Stå då på lysdiod F1+F2. Håll in **röd** och **svart** knapp samtidigt i 10 sekunder. Nu står det 999 i displayen. Släpp tangenterna. När "999" försvinner är grundkurvan för diametern inlagd som kortet levererades med.

VU201 Logmax

P1 Molex 12 pins		Lysdiod	Logmax	Krankabel
1	GND (jord)			
2		V7		
3	Matning fram signal	V5	9	
4	Knivar stäng signal	V3		
5	Knivar öppna signal	V1	1	
6	Diameter signal			
7	Valsar stäng signal	V8		
8	Valsar öppna signal	V6		
9	Sågkedjesmörjning	V4		
10		V2		
11				
12				

P2 Molex 14 pins

1	GND(jord)			
2	Extra	V9		
3	Såg hemma givare	IN1	15	
4	Såg ute givare	IN2	16	
5	Sensor knivar	IN3	14	
6	Diameter nedre kniv			
7	GND(jord)			
8	24V supply output till 1 amp säkring			
9		V10		
10	Diameter 1A	D1A	20	Vänster
11	Diameter 1B	D1B	21	Vänster
12	Diameter 2A	D2A	22	Höger
13	Diameter 2B	D2B	24	Höger
14	24V supply output			

P3 Molex 24pins

		Lysdiod	Logmax Krankabel	MHC K1
1	GND (jord)			
2	GND (jord)			
3	GND (jord)			
4	GND (jord)			
5	GND (jord)			
6	GND (jord)			
7	GND (jord)			
8	GND (jord)			
9	GND (jord)			
10	GND (jord)			
11	GND (jord)			
12	GND (jord)			
13	Diameter 1a	1		2
14	Diameter 1b	2		3
15	Nollreferens dia 1	3		4
16	Diameter 2a	4		8
17	Diameter 2b	5		9
18	Nollreferens dia 2	6		10
19	Såggivare a	7		14
20	Såggivare b	8		15
21	Nollreferens såg	9		16
22	Knivar stäng	10		2
23	Valsar stäng	11		3
24	Kedjesmörjning	12		23

P4 Molex 4 pins

1	24V module supply
2	GND module supply
3	24V module supply
4	GND module supply

Kabelnummer i aggregat

- 1 Knivar öppna
- 2 Knivar stäng
- 3 Hjul stäng
- 4 Tilt upp
- 5 Tilt ned
- 6 Sågmotor
- 7 Nedre kniv öppna
- 8 Nedre kniv stäng
- 9 Mata fram
- 10 Mata back
- 11 + till givare
- 12 Längdpuls 1
- 13 Längdpuls 2
- 14 Givarsignal, övre kniv
- 15 Givarsignal, såg hemma
- 16 Givarsignal, svärd begränsare
- 17 Svärd ut 2000 hydraulik, övriga svärd hem
- 18 Färg 1
- 19 Färg 2
- 20 Diametersignal vänster 1
- 21 Diametersignal vänster 2
- 22 Diametersignal höger 1
- 23 Easy greasy
- 24 Diametersignal höger 2
- 25 Rotator vänster
- 26 Rotator höger
- 27 Ackumulering
- 28 Signal 4 punktmätning