

VU 201

Keto



VU 201 Inställningar Keto

Funktionstangenter på VU 201 kort

GUL tangent: stegning till nästa funktion. Lysdioder F1 till F8, tänd lysdiod indikerar vilken funktion som är aktiverad, när F1 till F8 är släkt står man i driftsläge.

SVART tangent: minska parametervärde.

RÖD tangent: öka parametervärde.

F1: Visning av kappulser från aggregatets kap ute givare.

F2: Visning av diameter efter korsklavning/Brytpunktskalibrering.

F3: Färgmärknings tid.

F4: Fördröjning färgmärkning efter såg vänder.

F5-F6:

Knivtryck. Styrts av matningssignal in och diametern, inställning för max tryck i parametrarna F6 och min tryck F7, max tryck vid max diameter och min tryck vid min diameter och trycket går linjärt från max till min under matning, ej matningen och signal in på knivar stäng så gäller max tryck. När det inte är signal på knivar stäng gäller min tryck.

F7: Fördröjning av stängning av ventil 2 matning fram efter att matningen passerat bromssträckan gräns. Vid passering av längden för bromssträckan stänger ventilerna 3 och 4 matning fram, nu startar tiden F7, när tiden gått ut stänger ventil 2 och endast krypventilen är öppen. Ca 80 – 150.

F8: Fördröjning av stängning av ventil 2 matning back efter att matningen passerat bromssträckan gräns. Vid passering av längden för bromssträckan stänger ventilerna 3 matning back, nu startar tiden F8, när tiden gått ut stänger ventil 2 och endast krypventilen är öppen. Ca 50 – 60.

F9: Lysdiod F1 och F2 lyser. Parameter som avgör vid vilken minskning av strömmen på matningen som ventilerna för max hastighet skall kopplas bort.

När F9 är aktiverad och man trycker på matning fram eller back så kan man avläsa matningshastigheten i displayen, från 0 till 100.

Normalt värde på parametern ca 50 – 80.

F11: Lysdiod F1 och F4 lyser. Filtrering av högfart vid start av krypmatning fram, ca 50 – 75.

F12: Lysdiod F1 och F5 lyser. Filtrering av högfart vid start av krypmatning back, ca 50 – 75.

OBS!!! Kom ihåg att längd och diameter justeras normalt i maxin!!

Brytpunkts kalibrering

Normalt kallibreras diameter i Maxi men är diametern fel vid enskilt ställe används brytpunktskallibrering

Alternativ funktion för F2

Stega med gul tangent till 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 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 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 tiltar då upp eller det räcker om aggregatet "nollar ur" + trädval. 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 trycka tilt upp och sedan grip stäng fort så man inte tappar trädet. Man kan se att det lyckas för att datorn nollar ur och man måste göra nytt trädval. 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 F2. Håll in röd och svart knapp samtidigt i två sekunder. 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 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.

Hydraulik installation.

Hitta tryck och retur. På aggregatet är det märkt i blocket. På senare maskiner så finns läckolja slang framdragen. På äldre maskiner används inte vals öppna/stäng. Detta innebär att vi får 2 slangar lediga. Då används dessa som läckolja ledningar. Normalt en men om det vid installationskontrollen mäts för högt tryck så bör båda kopplas in. Är dessa slangar inkopplade bör man demontera och plugga slangarna vid L90 paketer på hyttväggen. Då tar man även bort kontaktorna för dessa.

Elektrisk Installation

Innan byte av aggregat skall kontakt X70, X71, X72 kopplas isär. Koppla in det nya kablaget när kabel över kran och aggregatet är färdigkopplat. Dessa kontakter finns bakom panelen ca 2 dm. Till höger om gas/inchpedalen. Krankabel och aggregat skall anslutas i nummerordning. Standard sitter nr.1 och gröngul tillsammans för att 1: an är jord på Valmet. Klipp bort den gröngula så att ingen ansluter den till jord i aggregatet.

Maxi Inställningar (innan du gör något annat skall alla inställningar skrivas ut, Inställningarna tappas normalt vid aggregatbyte i Maxi.)

1. Gå in grundinställningar/konfiguration. Keto 50,100 skall ha 945B som aggregat. Keto 150,500 skall ha 965B.
2. I senare Valmet från 2000- så kan man justera lågtrycket från basmaskin i datorn. Du måste då vara inloggad med servicekod. Gå in på basmaskin/maskininställningar och ändra lågtryck ut från 26 % (standard) till ca 55 %. Det brukar vara ca. 170 bar (beror på maxtryck). Detta tryck bör vara minst 170 bar.
3. Gå in på aggregat/matarhjul. Högre klämtryck. Ställ tryck om prop.ventil finns.
4. Finns prop.ventil på knivar. Ställ tryck i Vu 201.
5. Gå in på aggregat/kvistknivar. Justera manuell matning back till 8. Vid provkörning så ska man först mata fram någon meter sen trycka matning back och sen hålla den där. Knivarna ska då öppna 3-5 cm. så att aggregatet backar fint. Normalt värde 8-12. Använd sen samma värde på raden under. Matningriktningsändring 8-12. Ändra också start matning fram från 3 till 5.
6. gå in på aggregat/matning. Börja med min ström. Maskinen på arbetsvarv. Aggregatet Tomt med öppna hjul. Mata fram/back. Justera som Valmet så att varv på banden tar ca. 4-5 sekunder. Normalvärde är 60-80. Kryphastigheten kan stå på standard värden d.v.s. – 15 fram och -10 back. Måste stå – framför annars används rampade kurvor. Bromssträckan ändras från 60 cm. till Ca 18cm. Stoppsträckan kan stå på 1cm. Detta är längden från krypfart till stopp.

7. Gå till arbetsläge, ta ett trä. Tryck kryp fram/back. Aggregatet ska mata 0,4-0,6 m/s. Hastighetsmätare finns i upparbetsläge om ni är inloggade i service läge. Om detta inte är rätt så justeras det. Om datorn inte hittar kapfönstret så justeras bromssträckan. Kryper den sista biten så kortas sträckan och går den förbi så förlängs sträckan. Men, kom ihåg att alltid kontrollera krypfarten innan du justerar de andra värdena.
8. Färgmärkningen (om sådan finns) ska stå på spruttid 25. Och aktivering 201.

Övriga tips

Om säkringen skulle gå så matas Vu 201 av Valmet säkring till givarna. F 23 fram till -99. Sen är det F26. Det finns en separat säkring på VU 201. Den matar kabel 11 ut till givarna. Det är en ½ ampere automatsäkring. Så om någon givare är trasig så löser denna säkring ut. Bara att återställa genom att trycka ner igen. Om det inte finns ström till Vu 201 så kontrolleras säkring. Går säkring fast Vu bortkopplad så matar säkringen(se ovan) givarna på kranen också.

Kabelnummer i aggregat

- 1 Jord
- 2 +24Volt givare
- 3 Längdmätning kanal 1
- 4 Längdmätning kanal 2
- 5 Såg hemma
- 6 Såg ute givare
- 7 Diametergivare Kanal 1
- 8 Diametergivare Kanal 2
- 9 Matning fram ventil 1 kryp
- 10 Matning fram ventil 2
- 11 Matning fram ventil 3-4
- 12 Matning back ventil 1 kryp
- 13 Band ut
- 14 Knivar ut
- 15 Tilt upp
- 16 Sågmotor
- 17 Såg cylinder
- 18 Rotator
- 19 Rotator
- 20 Nedre kniv
- 21 Tilt ner
- 22 Urea
- 23 Färg 1
- 24 Färg 2

VU 201 Kopplingar Maxi-Keto

	Funktion	Lysdiod		Maxi	Mini-Fit	Keto
P1	Valmet	Dator				
1	GND	Jord	20	X72-2		
2	Såg	V7	6	X70-6	3	16
3		V5	4			
4	Knivar stäng signal	V3	D 13	X71-4		
5	Knivar öppna signal	V1	D14	X71-5		
6	Diameter signal		9	X70-9		
7	Valsar stäng signal	V8	D16	X71-7		
8	Valsar öppna signal	V6	D15	X71-6		
9	Tryck sänkning	V4	3	X70-3		
10	Svärd ut	V2	11	X71-2	8	17
11	Såg hemma givare		12	X71-3		
12	Såg ute kapkontroll		10	X71-1		
P2	In signaler					
1	GND					2
2		V9				
3	Såg hemma givare	IN1				5
4	Såg ute givare	IN2				6
5		IN3				
6						
7	GND					
8	24 volt till givare					1
9		V10				
10	Diameter 1A	D1A				7
11	Diameter 1B	D1B				8
12	Matning fram	D2A		X70-4	1	9
13	Matning back	D2B		X70-5	2	12
14						

Kopplingar Maxi-Keto

P3	Utgångar			
1	Jord			
2	Jord			
3	Jord			
4	Jord			
5	Jord			
6	Jord			
7	Jord			
8	Jord			
9	Jord			
10	Jord			
11	Jord			
12	Jord			
13	Övre knivar stäng	1		
14	Övre knivar öppna	2		14
15	Nedre knivar stäng	3		
16	Nedre knivar öppna	4		20
17	Band öppna	5		13
18	Färg 1	6		23
19	Färg 2	7		24
20	Fram ventil 3-4	8		11
21	Fram ventil 2	9		10
22	Back ventil 2	10		22
23	Kvistknivs tryck	11		18
24		12		

P4 Ström matning

1	24V module supply	2	X70-2	
2	GND module supply	1	X70-1	
3	24V module supply			
4	GND module supply			

Längd puls 1	18	X71-9	6	3
--------------	----	-------	---	---

Längd puls 2	19	X72-1	7	4
Matning fram	4	X70-4	1	10
Matning back	5	X70-5	2	12
Tilt upp	7	X70-7	4	15
Matarvals tryck	17	X71-8	9	19
Tilt ner	8	X70-8	5	21