

# VU 201A

*LOGMAX med flerträdshantering*

---



**Sidan 2:** Vu 201 i hytt, förklaring lysdioder F1-F17

**Sidan 3:** Brytpunktskalibrering

**Sidan 4-5:** Vu 201 kort, elschema.

**Sidan 6:** Montering

**Sidan 7:** Kabelnummer i aggregat

## VU 201A Inställningar Logmax Funktionstangenter på VU 201A 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:** Visning av diametergivare 1(Vänster). Vid ur nollning visas 500 därefter räknar det nedåt när aggregatet stänger. Börjar det på noll och räknar uppåt är pulståget felvänt på denna givare. Då fungerar ej den andra givaren. Visar den ena fel och den andra ingenting så är båda felvända. Koppla bort det ena pulståget och prova ett i taget.

**F4:** Visning av diametergivare 2 (Höger). Vid ur nollning visas 500 därefter räknar det nedåt när aggregatet stänger. Börjar det på noll och räknar uppåt är pulståget felvänt på denna givare.

**F5:** Justering av sågkedjesmörjning. Lägre värde ger större kedjesmörjning och högre värde mindre sågkedje olja. Cirka 620

**F6:** Justering av såg motor hastighet.(0-100%) Modell 4000, 5000:3, 7000. Cirka 44-50 %.

**F6:** Justering såghemhastighet. (0-100%). Modell 928,3000,5000:2. Cirka 44-50%

**F7:** Färgmärknings tid.(ms) Cirka 20-30.

**F8:** Fördröjning färgmärkning efter såg vänder (färg nedre kniv) Hultins färg, vid vilket kugg den sprutar (Kugg nr. 5)

**F1+F2:** Slarvkvistning 0,1,2 0=från, 1= av efter upptilt(på med pedal)  
2= på efter upptilt(av med pedal).

**F1+F3** Slarvkvistning pulsöppning 0-999 (10ms steg).

**F1+F4:** Pulsöppning nedre kniv ut vid matning fram

**F1+F5:** Pulsstängning nedre kniv efter öppna vid matning fram

**F1+F6:** Nedre kniv 0=Följer maxi(stänger hela tiden),1=Följer sensor.

**F1+F7:**Fördröjning för aktivering av flerträdsfunktion. 10ms steg .

0 = funktionen blockerad Om ej F1+F7 blockerad finns också

**F1+F8:** Flerträd ack arm ut fördröjningstid efter kniv stäng(10ms steg)

**F1+F2+F3:** Flerträd ack . arm ut pulstid 0-999(10 ms steg)

**F1+F2+F4:** Aut. Aggregatöppning efter fällning 0=från. 1= till

**F1+F2+F5:** Trädräknare \* 1 (nollställs genom svart knapp)

**F1+F2+F6:** Trädräknare \* 1000

**F1+F2+F7:**Aggregat0=928,1=3000,2=4000,3=5000,4=6000,5=7000

Vid tilt ner öppnar sig alltid ackumuleringsarmen

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

## Brytpunkts kalibrering

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

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 visas det korsklavade värdet till valmetdatorn, från 0-999. Olika aggregat har olika slaglängd. T.ex. om diametern är fel vid 100 mm: Tilta upp (eller det räcker om aggregatet ”nollar ur”) + trädval. Detta för att se aktuell diameter och inte diameter vid kap på bark som visas efter man börjar mata fram. Här får matning eller få längdmätning INTE starta - då ser vi inte aktuell diameter. Man kan också mata fram till brytpunkten och därefter dubbelklicka på knappen Reset L/D. Nu ser vi att det står 100 mm i maxin.

Vid t. ex. 100 mm vet vi att stammen i verklighet är 95 mm. Ni står nu på lysdiod F2. Håll in **röd** och **svart** knapp samtidigt i två sekunder. En nolla dyker upp i displayen. Ta nu och minska inställningsvärdet med **svart** knapp och titta 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.

## VU201A Logmax

### P1 Molex 12 pins

		Lysdiod	Logmax Krankabel	Minifit 8pol	Maxi
1	GND (jord)				X72-2 20
2	Såg signal	V7			X70-6 6
3	Matning fram signal	V5	9	1	X70-4 4
4	Knivar stäng signal	V3			X71-4 13
5	Knivar öppna signal	V1	1	8	X71-5 14
6	Diameter signal				X70-9 9
7	Valsar stäng signal	V8			X71-7 16
8	Valsar öppna signal	V6			X71-6 15
9	Tryck sänkning	V4			X70-3 3
10	Svärd ut	V2			X71-2 11
11	Såg hemma givare				X71-3 12
12	Såg ute kapkontroll				X71-1 10

### P2 Molex 14 pins

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

### P3 Molex 24pins

		Lysdiod	Logmax Krankabel	Minifit 8pol	Maxi
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	Knivar stäng	1	2		
14	Sågsvärd ut	2	17	Modell 4000,5000:3,6000,7000	
15	Nedre knivar stäng	3	8		
16	Nedre knivar öppna	4	7		
17	Valsar stäng	5	3		
18	Färg 1	6	18		
19	Färg 2	7	19		
20	Accumulering	8	25		
21	Kedjesmöring	9	23		
22	Övrekniv öppna	10	1		
23	Sågmotor hastighet	11	6	Modell 4000,5000:3,6000,7000	
24	Sågsvärd hem tryck	12	17	modell 928,3000,5000:2	

### P4 Molex 4 pins

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

## 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 kontakterna 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. Logmax 928,3000 och 4000 skall ha 945B som aggregat. Logmax 5000,6000 och 7000 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. Sätt detta på noll. Finns ej på logmax.
4. Gå in på aggregat/sågkedjesmörjning. Sätt flöde till noll. Smörjning styrs från Vu201.
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 hjulen 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 upparbetningsläge 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(25 ledad kabel)

- 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 Ackumulering

Vid 30 ledad kabel:

1-24 lika i 25 ledare.

- |    |                  |
|----|------------------|
| 25 | Rotator          |
| 26 | Rotator          |
| 27 | Ackumulering     |
| 28 | fyrpunktsmätning |