

VU 201

Ponsse



VU 201 Inställningar Ponsse

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: Högtryck övre knivar.

Parametern ställs procentuellt av diametern, vid start på nytt träd är utgången hög. Om parametern står på 80 så kopplas utgången ned när 20 procent av diameterkurvan passerats.

Om parametern står på 60 så kopplas utgången ned när 40 procent av diameterkurvan passerats.

F6: Högtryck nedre knivar.

Parametern ställs procentuellt av diametern, vid start på nytt träd är utgången hög. Om parametern står på 80 så kopplas utgången ned när 20 procent av diameterkurvan passerats.

Om parametern står på 60 så kopplas utgången ned när 40 procent av diameterkurvan passerats.

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.

F10: Högtryck matarvalsar. Lysdiod F1 och F3 lyser.

Parametern ställs procentuellt av diametern, vid start på nytt träd är utgången hög. Om parametern står på 80 så kopplas utgången ned när 20 procent av diameterkurvan passerats.

Om parametern står på 60 så kopplas utgången ned när 40 procent av diameterkurvan passerats.

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 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 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 kontaktarna 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. Ponsse H53 skall ha 945B som aggregat. Ponsse H60,73 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. För att tilta upp
3. Finns prop.ventil på knivar. Ställ tryck i Vu 201.
4. Gå in på aggregat/kvistknivar. Justera manuell matning back till 1. Knivarna kommer att öppnas vid mata back och sedan vara öppna tills man matar fram igen. Sätt sedan matningsriktningsändring på ca 10. Ändra också start matning fram från 3 till 11.
5. 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 ett varv på banden tar ca. 4-5 sekunder. Normalvärde är ca 160. Kryphastigheten kan stå på - 14 fram och -14 back. Måste stå - framför annars används rampade kurvor. Bromssträckan ändras från 60 cm. till Ca 30cm. Detta är sträckan från full fart till Krypfast. Stoppsträckan kan stå på 2cm. Detta är längden från krypfast till stopp.
6. 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.
7. Färgmärkingen (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.

Utgångar	Krankabel
Sågmotor	1
Såg ut	2
Kryp fram	3
Kryp back	4
Matarvalsar ut	5
Kvistknivar ut	6
Matning fram ventil 2	7
Matning back ventil 2	8
Diameter jord	10
Givare 24 volt	11
Såg kedjesmörjning	12
Längd A	13
Längd B	14
Diameter + 5volt	15
Diameter signal	16
Tilt upp	17
Nedre kniv öppna	18
Högtryck matarvalsar	19
Färg 1	20
Färg 2	21
Sågkedje sträckare	22
Tilt ner	23
Jord	25
Såg givare A	26
Högtryck övre knivar	27
Såg givare B	28
Högtryck nedre knivar	29

VU
201

Kopplingar Maxi-Ponsse

	Funktion	Lysdiod		Maxi	Mini-Fit	Ponsse	Ventil
P1	Valmet	Dator					
1	GND	Jord	20	X72-2			
2	Såg	V7	6	X70-6	3	1	Y21
3		V5	4				
4	Knivar stäng signal	V3	13	X71-4			Ω
5	Knivar öppna signal	V1	14	X71-5			Ω
6	Diameter signal		9	X70-9			
7	Valsar stäng signal	V8	16	X71-7			Ω
8	Valsar öppna signal	V6	15	X71-6			Ω
9	Tryck sänkning	V4	3	X70-3			
10	Svärd ut	V2	11	X71-2	8	2	Y20
11							
12	Såg ute kapkontroll		10	X71-1			
P2	In signaler						
1	GND					10	
2		V9					
3	Såg givare A	IN1				26	
4	Såg givare B	IN2				28	
5		IN3					
6	Diameter givare in					16	
7	Referens diameter						
8	24 V givare					11	
9		V10					
10		D1A					
11		D1B					
12	Matning fram	D2A		X70-4	1	3	
13	Matning back	D2B		X70-5	2	4	
14							
	5 volt dia givare					15	

Kopplingar Maxi-Ponsse							
P3	Utgångar	Lysdiod	Maxi	Mini-Fit	Ponsse	Ventil	
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	Sågsträckare	1			22	Y	
14	Övre knivar öppna	2			6	Y16	
15	Högtryck matarvalsar	3			19	Y14	
16	Nedre knivar öppna	4			18	Y25	
17	Valsar öppna	5			5	Y17	
18	Färg 1	6			20	Y27	
19	Färg 2	7			21	Y26	
20	Såg hemma givare		12	X71-3			
21	Fram ventil 2	9			7	Y15	
22	Back ventil 2	10			8	Y14	
23	Högtryck övre knivar	11			27	Y30	
24	Högtryck nedre knivar	12			29	Y31	
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				25		
	Längd puls 1		18	X71-9	6	13	
	Längd puls 2		19	X72-1	7	14	
	Matning fram		4	X70-4	1	3	Y19
	Matning back		5	X70-5	2	4	Y18
	Tilt upp		7	X70-7	4	17	Y24A
	Såg kedjesmörjning		24	X72-6	9	12	Y39
	Tilt ner		8	X70-8	5	23	