

Vu 201 SP



VU 201 Inställningar SP

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/Brytpunktskallibrering(se avsnitt).

F3: Visning av diametergivare 1. Vid urnollning 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. Vid urnollning 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.

F5: Justering av sågkedjesmörjning. Lägre värde ger större kedjesmörjning och högre värde mindre sågkedjeolja.

F6-F7:

Knivtryck. Styr 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.

F8:

Log hold funktionen om diametern ökar mer än inställd värde på F8 under matning ger signalen ut på knivtryck enligt max diameter till att diametern kommer tillbaka till det föregående lägre värdet på diametern då går signalen för trycket tillbaka till värdet enligt skalan på diametern.

F9:

Knivtryck nedre kniv. Maxtryck. Indikeras genom att F1 och F2 är aktiverade.

F10:

Knivtryck nedre kniv. Min. tryck. Indikeras genom att F1 och F3 är aktiverade.

Nedreknivtrycket styrs med linjär signal mellan min till max tryck efter diameter under matning. Vid stopp matning gäller max tryck. Vid matning back skall signalen ökas automatiskt med 100% , men signalen överstiger ej maxtryck.

F11:

Sågmotorhastighet, indikeras genom att F1 och F4 är aktiva.

F12:

Matarvalsöppningstid, indikeras genom F1 och F5 är aktiva.

F13:

Färgtid.ms. normalt 20-35.

F14:

Vid vilket kugg färgen sprutar. Normalt kugg nr. 5.

Brytpunkts kalibrering

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 läckoljeslang framdragen. På äldre maskiner används inte vals öppna/stäng. Detta innebär att vi får 2 slangar lediga. Då används dessa som läckolje ledningar. Normalt en, men om det vid installationskontrollen mäts för högt läckoljetryck 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. Y13, Y14.(Datorn har svårt att dra både dessa och de i aggregatet.)

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.

Maxi Inställningar

1. Gå in grundinställningar/konfiguration. SP 451 skall ha 945B som aggregat. SP 551 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/sågkedjesmörjning. Sätt flöde till noll. Smörjning styrs från Vu201.
4. Gå in på aggregat/matarhjul. Högre klämtryck. Detta tryck används för att ställa trycket på matarvalsarna. Använd tryckmätare för att ställa trycket.
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 1-2 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. 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 23cm. 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 0,7-0,8 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

VU 201 SP

P1 Valmet dator anslutning

1	GND	Jord	
2	Såg	Led V7	24V PNP Ingång
3	Matning fram	Led V5	24V PNP Ingång
4	Knivar stäng	Led V3	24V PNP Ingång
5	Knivar öppna	Led V1	24V PNP Ingång
6	Diameter		0-50mA Utgång
7	Valsar stäng	Led V8	24V PNP Ingång
8	Valsar öppna	Led V6	24V PNP Ingång
9	Tryck sänkning	Led V4	24V PNP Ingång
10	Svärd ut	Led V2	24V PNP Ingång
11	Såg hemma givare		24V Utgång
12	Såg Ute		0-50 mA Utgång

P2 Ingångar aggregat

1	GND		För givare
2	Matning back	Led V9	24V PNP Ingång
3	Såg hemma givare	LED IN1	24V NPN Ingång
4	Såg ute givare	LED IN2	24V NPN Ingång
5	Reserv	LED IN3	24V NPN Ingång
6			
7	GND (jord)		
8	24V Utgångar		För givare
9	Reserv	Led V10	
10	Diameter 1A	D1A	
11	Diameter 1B	D1B	
12	Diameter 2A	D2A	
13	Diameter 2B	D2B	
14	24V Utgångar		För givare

P3 Utgångar aggregat

1	GND		Strömförsörjning 24V
2	GND		Strömförsörjningsjord
3	GND		Jord för ventil
4	GND		Jord för ventil
5	GND		Jord för ventil
6	GND		Jord för ventil
7	GND		Jord för ventil
8	GND		Jord för ventil
9	GND		Jord för ventil
10	GND		Jord för ventil
11	GND		Jord för ventil
12	GND		Jord för ventil
13	Svärd ut	LED 01	24V Utgång
14	Övre knivar stäng	LED 02	24V Utgång
15	Nedre knivar stäng	LED 03	24V Utgång
16	Matarvalsar öppna	LED 04	24V Utgång
17	Knivar öppna	LED 05	24V Utgång
18	Färg 1	LED 06	24V Utgång
19	Färg 2	LED 07	24V Utgång
20	Måthjul in	LED 08	24V Utgång
21	Kedjesmörjning	LED 09	24V Utgång
22	Propptryck ö. knivar	LED 10	24V Utgång
23	Propptryck n. knivar	LED 11	24V Utgång
24	Sågmotor	LED 12	24V Utgång

P4 Strömmatning

1	+24Volt
2	GND (jord)
3	Flytläge tilt
4	GND (jord)