AC Accuset 2

Säkerhetsföreskrifter, bruksanvisning, underhåll och reservdelsförteckning

ASET2 för sågverk i LT70# \$-serien 'rev. A.00

Säkerhet sätter vi främst! Läs igenom och lär dig alla säkerhetsföreskrifter innan anläggningen används, installeras eller underhålls.

Formulär nr. 1521

Innehållsförteckning

SEKTION 1 INSTALLATION OCH ANVÄNDNING

1.1	Inställningar av kontrollenheten	1-1
	Kontrastjustering	1-2
	Konfigurering inför igångsättning	1-2
	Andra inställningar	1-5
	Återställa fabriksinställningarna	1-9
1.2	Val av bruksfunktion	1-10
1.3	"Auto-Down Mode" ("autofunktion ner")	1-12
1.4	"Auto-Up Mode" ("Autofunktion upp")	1-15
1.5	"Pattern Mode" ("mönsterfunktion")	1-16
1.6	Referensfunktion	1-18

SEKTION 2 ACCUSET 2 FELSÖKNING

2.1	Indikatorlampor	.2-1
2.2	Felmeddelanden (DC enbart)	.2-3

SECTION 3 PARTS LIST

3.1	Sensor Assembly	3-1
3.2	Control Assembly (DC)	3-1
3.3	Control Assembly (AC)	3-3
3.4	Cover Assembly	3-1

1-1

3-1

2-1

SEKTION 1 INSTALLATION OCH ANVÄNDNING

1.1 Inställningar av kontrollenheten

Accuset 2 är som standard programmerad för användning med DC-sågverk. Om du har ett sågverk av **AC**-modell, tryck och håll ner toggle-knappen ("växla") när du slår till nyckelbrytaren. Displayen kommer nu att visa "Overwrite Parameters with Defaults?" ("Skriva över parametrar med standardvärden?"). Tryck på knappen märkt "Yes" ("ja") för att ändra inställningar till dem som hör till AC-sågverk.

Se Figur 1-1. Vrid nyckelbrytaren till tillbehörsläge (#3) för DC-sågverk eller läge (#1) för AC-sågverk. Accusets kontrollenhet är förvald att starta i manuell bruksfunktion. Se figuren nedan för identifiering av kontrollenhetens knappar och display.



FIGUR 1-1

Användning knappar för att justera upp/ner. För att göra justeringar av en inställning, trycker man på upp- eller ner-pilen för att komma till önskad inställning. När du trycker och håller in upp- och nedknapparna ändras inställningen för rullningshastighet automatiskt.

I "Manual Mode" ("manuell bruksfunktion") har upp- och ner-knapparna en speciell funktion. Man kan ställa in konfigurationsmenyer genom att trycka in Up-knappen. Om du trycker på ned-knappen flyttas såghuvudet till närmsta nominella tum (eller centimeter).

Knappen för "Toggle" ("växla"): Använd knappen för "Toggle" ("växla") för att lämna konfigurationsmenyerna och återvända till huvudmenyn. Om du trycker och håller in



Installation och användning Inställningar av kontrollenheten

knappen Toggle ("växla") vid start återställs Accusets programmering till fabriksinställningarna. Om du trycker Toggle ("växla") i läge Manual Mode ("Manuellt läge") sätts Accuset i läge Reference Mode ("referensfunktion").

1.1.1 Kontrastjustering

När Accuset startas visas startbilden Accuset 2 i några sekunder. Tryck in upp- eller nerknappen för att justera kontrasten på displayen till önskad styrka efter ljusförhållandena.

1.1.2 Konfigurering inför igångsättning

Accusets kontrollinställningar på nya sågverk är fabriksinställda. Om kontrollenheten har nyinstallerats eller bytts ut, skall man se till att konfigurera inställningarna innan den börjar användas. Följ procedurerna nedan *i den ordning de är förtecknade*.

Se Figur 1-2. För att komma till "Configuration Menu 1" ("konfigurationsmeny 1") trycker man in Up-knappen då man befinner sig i "Manual Mode" ("Manuell funktion").



FIGUR 1-2

"Adjust Gradient" ("Inställning av stigningsförhållande") Om Accuset är fabriksinställd, är "Gradient Setting" ("stigningsinställning") redan förvald för att passa stigningsförhållandet för omvandlarens sensor (märkt "GRD" på sensorn). Om Accuset är platsinstallerad, eller om omvandlaren bytts ut eller om Accusets kontrollenheten har återställts till fabriksinställning, skall inställningen för "Gradient Setting" ("stigningsinställning") justeras.

Se Figur 1-3. För att komma till "Configuration Menu 1" ("konfigurationsmeny 1") trycker man in Up-knappen då man befinner sig i "Manual Mode" ("Manuell funktion"). Tryck in knappen märkt "Calibrate Head" ("kalibrera såghuvud"), sedan trycker man in knappen för "Adjust Gradient" ("justera stigning") för att visa menyn därunder.



FIGUR 1-3

Se Figur 1-4. Tryck in Up- eller Down-knapparna tills "Gradient Setting" ("stigningsinställning") överensstämmer med sensorns stigningsförhållande, vilket visas på sensorns etikett (använd det nummer som är märkt "us/in"). Tryck på knappen för "Save" ("spara") för att spara inställningen för "Gradient Setting" ("stigningsinställning"). Om man inte vill spara den nya inställningen och vill återgå till tidigare sparad



stigningsinställning, trycker man på "Exit" ("lämna") och vrid nyckelvredet till läge 0.



FIGUR 1-4

- Tryck för 12 tum (eller 305 mm för metrisk inställning). Accusets kontrollenhet skall ange aktuell position för sågbladet över bänkskenorna. Denna inställning kontrolleras genom att flytta sågvagnen så att sågbladet befinner sig över bänkskenan. Höj såghuvudet tills sågbladet verkligen befinner sig 12" (305 mm) över bänkskenan. Mät från bänkskenans ovansida till underkant på nedåtvinklad sågbladstand. Medan man befinner sig i "Manual Mode" ("Manuell funktion") trycker man in Up-knappen för att komma till "Configuration Menu" ("konfigurationsmeny"). Välj "Calibrate Head" ("kalibrering av såghuvud") och tryck in knappen märkt "Press at 12 inches" ("tryck för 12 tum") eller "Press at 305 mm" ("tryck för 305 mm"). Displayen ändras till "Head Calibrated" ("såghuvud kalibrerad"). Tryck på "Save Settings" ("spara inställning") för att spara den nya 12-tumsinställningen och lämna "Configuration Menu" ("konfigurationsmeny").
- Efter omkalibrering av Accusets kontrollenhet kontrollerar man och justerar måttskalan på såghuvudet så den stämmer med värdet som visas på kontrollenheten. Justera såghuvudets nedre stoppbult ända ner. Flytta ner såghuvudet tills Accuset visar 3/4" och ändra såghuvudets nedre stoppbult uppåt till den knappt nuddar såghuvudet.

1.1.3 Andra inställningar

Inställning av sågspårInställning av sågspår är **valfri**. Förvald inställning för sågspåret är "0". Man kan använda sågspårsinställningen för att automatiskt medräkna sågbladets tjocklek vid inställning av stegavstånd. Inberäkning av sågspåret i programmet gör att man kan såga brädor som får rätt tjocklek enligt programmerad stegökning. Exempelvis om sågspåret är satt till "0" och man har programmerat avståndsökningen med 1 1/8" blir brädorna cirka 1 1/16" tjocka därför att Accuset inte hade räknad med sågbladets tjocklek. Om man matar in ett korrekt värde på sågspåret kommer brädorna bli 1 1/8" tjocka. Oavsett om man använder sig av sågspår eller inte beror på vilka vanor man har beträffande sågning och tillämpning.

Se Figur 1-5. Medan man befinner sig i "Manual Mode" ("Manuell funktion") trycker man in Up-knappen för att komma till "Configuration Menu" ("konfigurationsmeny"). Tryck knappen "Set Kerf" ("sågspårsinställning") för att visa menyn nedan.





Se Tabell 1-1. Rekommenderade inställningar för sågspår från olika sågblad anges nedan. Dessa sågspårsvärden förutsätter att sågbladets tänder är inställda enligt fabriksspecifikationerna. Om man föredrar, kan man mata in ett nominellt sågspårsvärde på 0,125 (3 mm) och det borde vara tillräckligt för de flesta tillämpningar.

Sågbladstjocklek	Sågbladssort	Sågspårsinstä -IIning		
0,042	10S	0,084 (2,2 mm)		
0,045	9S	0,090 (2,3 mm)		
	10S	0,095 (2,5 mm)		
0,055	10S	0,111 (2,9 mm)		
TABELL 1-1				

Tryck in knappen för "Set Kerf" ("sågspårsinställning") och använd Up- och Down-knapparna samtidigt för att snabbare växla i menyn. Om du trycker knapparna Up



Inställningar av kontrollenheten

och Down samtidigt rullas sågspårsinställningen snabbare. Tryck in knappen för "Save" ("spara") för att spara den nya sågspårsinställningen. Om man inte använder sågspårsinställningen måste man komma ihåg att lägga till sågbladets sågspårsbredd när man beräknar inställning av förskjutningsvärdet, såsom beskrivs i <u>Sektion 1.2 Val av</u> bruksfunktion.

Se Figur 1-6. Man kan ändra andra Accusetinställningar inklusive språk som används i displayen, måttenheter och PID-värden. Dessa inställningar finner man i "Configuration Menu 2" ("konfigurationsmeny 2"). För att se konfigurationsmeny 2 trycker man på Up-knappen då man befinner sig i "Manual Mode" ("Manuell funktion") för att då komma till "Configuration Menu 1" ("konfigurationsmeny 1"). Välj sedan "Other" ("andra") för att visa "Configuration Menu 2" ("konfigurationsmeny 2").





Inställningar av kontrollenheten

Språk. Man kan ändra språk som används på Accusetenhetens display. Tryck knappen Language ("språk") och välj språk. Tryck knappen Save ("spara") för att spara språkinställningen permanent. För att återgå till tidigare sparad inställning för språk trycker man på knappen för "Exit" ("avsluta") och vrider på nyckelvredet till läge "0" för avstängning.



FIGUR 1-6



Inställningar av kontrollenheten

Enheter. Denna inställning ger möjlighet att välja vilka måttenheter man vill använda för "Blade Height" ("Sågbladshöjd") och "Increment Settings" ("förskjutningsinställningar"). Förvald inställning är "Fractional Inches" ("verktum"), 1/32". Man kan ändra måttenheten till "Decimal Inches" ("decimaltum"), 0,0313" eller "Millimeters" ("millimeter"), 1 mm. Tryck in knappen för "Save" ("Spara") för att spara den nya inställningen för måttenheter. För att återgå till tidigare sparade måttenheter trycker man på knappen för "Exit" ("Avsluta") och vrider nyckelvredet till läge "0" för avstängning.

Se Figur 1-7.



FIGUR 1-7

Värden för PID (Proportional - Integral - Differential) Dessa inställningar gör att en tekniker kan diagnostisera och finjustera Accusets kontrollenhet med hänsyn till olika miljöfaktorer. Dessa inställningar är fabriksinställda och skall normalt inte behöva justeras av användaren.

Se Tabell 1-2. De fabriksinställda PID-inställningarna visas nedan. Det finns alternativa inställningar för de flesta sågverk.

Värde	Fabrikssatt värde	Alternativ för standardsågverk
Accelerationstid	5	5
Accelerationsstr äcka	17500	20000
Minsta acceleration	1	2
Inbromsningstid	5	5
Bromssträcka	17500	20000
Minsta inbromsning	1	2

TABELL 1-2

När du gjort de önskade ändringarna för PID-värdena, tryck knappen Save ("spara") och gå till önskat Accuset-läge. Testa hur ändringarna påverkar Accusetenhetens förmåga. Om de nya inställningarna ger oönskade resultat, återställ Accuset till fabriksinställningarna (<u>Se Sektion 1.1.4</u>).

Diagnostik. Den här menyn ger diagnostisk information angående spänning, ström och programvaruversioner. Denna information kan vara användbar när en utbildad servicetekniker från Wood-Mizer felsöker.

1.1.4 Återställa fabriksinställningarna

För att återställa alla Accuset-inställningar till fabrikssatta värden, tryck och håll in knappen Toggle ("växla") och slå till nyckelbrytaren.

Inställningarna för Accuset återgår nu till fabrikssatta värden, inklusive:

- Kalibreringsinställningar. <u>Se Sektion 1.1.2</u> för att kalibrera Accuset-styrningen.
- PID-värden. <u>Se Sektion 1.1.3</u> för att sätta värden.



Val av bruksfunktion

1.2 Val av bruksfunktion

Se Figur 1-8. För att välja bruksfunktion för Accusetenheten trycker man på önskad knapp för "Mode Select" ("funktionsval"); "Auto-Down Mode" ("autofunktion-ner"), "Auto-Up Mode" ("autofunktion-upp") eller "Pattern Mode" ("mönsterfunktion") som finns under displayen. Tryck på knappen för "Manual Mode Select" ("val av manuell funktion") för att låta kontrollenheten återgå till "Manual Mode" ("Manuell funktion").



FIGUR 1-8

"Manual Mode" ("Manuell funktion") - Denna funktion gör att man kan använda sågverkets upp/ner-funktion såsom man normalt skulle gjort utan Accusets hjälp. "Current Blade Height" ("Aktuell sågbladshöjd") fortsätter att synas på Accusets kontrollenhet.

"Auto-Down Mode" ("autofunktion ner") - Denna funktion anger aktuell sågbladshöjd och tillåter att man väljer ett förbestämt avstånd för att flytta ner sågbladet. Accuset kommer automatiskt att flytta ner såghuvudet och stanna vid nästa arbetsposition när man vrider ner cylinderkontakten. Man kan spara sexton olika förskjutningsnivåer genom använda de fyra numrerade knapparna för "Increment Settings" att ("förskjutningsinställningar"). Varje knapp sparar fyra justerbara förskjutningsinställningar. Tryck på knapp 1 en gång för inställning 1. Tryck på knapp 1 en andra gång för inställning 5 osv.

"Auto-Up Mode" ("autofunktion upp") - Denna funktion anger aktuell sågbladshöjd och tillåter att man kan välja en bestämd avståndsförskjutning för att flytta upp sågbladet. Accuset kommer automatiskt att flytta upp såghuvudet och stanna vid nästa arbetsposition när men vrider cylinderkontakten uppåt. "Auto-Up Mode" ("autofunktion upp") används i huvudsak för att höja såghuvudet i stora steg när man förbereder för att såga en ny stock eller en stock som har vridits. Detta gör att användaren kan höja såghuvudet utan att behöva hålla cylinderkontakten uppe, så användaren i stället kan göra annat medan såghuvudet rör sig uppåt. Knappen för "Increment Settings" ("förskjutningsinställningar") fungerar på samma sätt som beskrivs i "Auto-Down Mode" ("autofunktion ner").

OBS! De sexton förskjutningsinställningarna gäller BÅDE "autofunktion upp" OCH "autofunktion ner". Om en inställning ändras i "autofunktion ner" kommer ändringen även att gälla "autofunktion upp".

"Pattern Mode" ("Mönsterfunktion") - Denna funktion avser förhållande till sågbänkens yta och gör att man kan programmera upp till sex olika avstånd räknat upp från bänken. Det sjätte (översta) avståndet upprepar sig själv upp till den övre gränsen för hur högt såghuvudet kan röra sig. Det nedersta avståndet anger storleken på det återstående blocket när mönstret är färdigt.

"Reference Mode" ("Referensfunktion") - Denna funktion gör att användaren kan programmera upp till fyra förinställda positioner utmed såghuvudets väg. De fabriksinställda lägena är längst ner (1"), läget där såghuvudet är kalibrerat (12"), ett läge mellan kalibreringen och ovansidan (24") samt överst (31").



1.3 "Auto-Down Mode" ("autofunktion ner")

Se Figur 1-9.



"Manual Mode" ("manuell funktion") placeras sågbladet för trimningsskär. Byt till "Auto-Down" ("auto ner") och såga trimningsskäret.



Såga den andra ytan, om så önskas, i "Auto-Down Mode" ("Autofunktion ner") och vrid sedan stocken.



Ändra till "Manual Mode" ("manuell funktion") och placera sågbladet i position för trimningsskär. Byt till "Auto-Down" ("auto ner") och såga trimningsskäret.



Såga den första sidan i "Auto-Down Mode" ("Autofunktion ner") och vrid sedan stocken.



Ändra till "Manual Mode" ("manuell funktion") och placera sågbladet i position för trimningsskär. Byt till "Auto-Down" ("auto ner") och såga trimningsskäret.



Ändra till "Manual Mode" ("manuell funktion") och placera sågbladet i position för trimningsskär. Byt till "Auto-Down" ("auto ner") och såga trimningsskäret.



Såga den sista sidan, om så önskas, i "Auto-Down Mode" ("Autofunktion ner").



Såga den tredje sidan, om så önskas, i "Auto-Down Mode" ("Autofunktion ner") och vrid sedan stocken.



Ändra till "Manual Mode" ("manuell funktion") och såga av de vankantade bräderna.

3H0822

FIGUR 1-9

När man börjar med en ny stock placerar man såghuvudet i läge för ett första trimningsskär.

Tryck in knappen för "Auto-Down" ("auto ner") under displayen. Den första "Increment Setting" ("förskjutningsinställning") som visas är förvald. Välj önskad

förskjutningsinställning genom att trycka på knappen för "Increment Setting" ("förskjutningsinställning").

För att ändra en "Increment Setting" ("förskjutningsinställning") väljer man önskad förskjutning och trycker på upp- eller nerknapparna till önskad förskjutningsinställning erhålls. Om man trycker på både upp- och nerknapparna samtidigt bläddrar man snabbare bland inställningarna. Kom ihåg att räkna in sågspåret i inställningen (t.ex. om man vill att färdig bräda skall vara 1" tjock sätter man stegavståndet till 1 1/8" för att räkna med ett typisk sågbladsspår. Sågspårsbredden beror på sågbladets tjocklek och tandställning. Accuset kan, om så önskas, programmeras med en automatisk sågspårsinställning (<u>Se Sektion 1.1.3</u>).

När man ändrar värde på förskjutningsinställningen, sparas det bara temporärt. Om kontrollenheten av avstängd kommer de fabriksinställda värdena att återställas såvida inte de nya värdena är sparade. Nya förskjutningsinställningar sparas genom att man trycker på "Manual Mode" ("manuell funktion") och sedan trycker på upp-knappen. Då visas "Configuration Menu" ("konfigurationsmeny"). Välj Save för öppna menyn Save Settings ("spara inställningar"), tryck sedan Save.

Exempel: För att spara 1 ½" förskjutning i den 7:e inställningen trycker man två gånger på den 3:e knappen, "Increment Selection" ("förskjutningsval") för att visa nr 7 (förinställt värde för inställning nummer 7 är 7"). Tryck in ner-knappen för att ändra inställningen till 1 1/2". Samtidigt som man trycker in nerknappen trycker man in uppknappen för att bläddra snabbare. När man närmar sig 1 1/2" släpper man båda knapparna. Tryck in nerknappen för att finjustera inställningen till exakt 1 1/2". Tryck in knappen för "Manual Mode" ("manuell funktion"). Tryck in uppknappen för att visa "Configuration Menu" ("Konfigurationsmeny"). Välj Save för öppna menyn Save Settings ("spara inställningar"), tryck sedan Save. Förskjutningsinställningen för nr 7 är nu 1 1/2" tills man ändrar inställningen till något annat.

Tryck vid behov in knappen för "Auto-Down" ("autofunktion ner") för att återgå till "autofunktion ner". Såga trimningsskäret, lyft upp såghuvudet och låt sågvagnen återvända till stockens början.

Vrid ner cylinderkontakten och släpp den. Såghuvudet kommer automatiskt att hoppa över inställningen där det första sågsnittet gjordes och stanna vid nästa läge, som bestämts av den förskjutningsinställning, som valts.

Såga ett sågskär, höj såghuvudet och låt vagnen gå tillbaka för nästa skär. Vrid ner cylinderkontakten och släpp den. Såghuvudet kommer att stanna vid inställningen för nästa skär. Upprepa denna procedur vid behov nerför denna sida av stocken.

Vrid stocken som man normalt brukar och tryck på knappen för "Manual Mode" ("manuell funktion") så Accuset får manuell funktion.

Placera såghuvudet i läge för trimningsskär och tryck på knappen för "Auto-Down" ("auto ner") för att återgå till "Auto-Down Mode" ("autofunktion ner"). Såga trimningsskäret, höj



såghuvudet och låt det gå tillbaka för nästa sågskär. Använd samma procedur som beskrivs ovan för att såga stockens alla sidor tills den är klar.

OBS! När ett trimningsskär är nödvändigt, kan man alltid trycka på knappen för "Manual Mode" ("manuell funktion") för att komma till manuell funktion. Placera såghuvudet i läge för trimningsskär och tryck på knappen för "Auto-Down" ("auto ner") för att återgå till "Auto-Down Mode" ("autofunktion ner"). Accuset kommer att räkna med det nya sågbladsläget och stanna vid nästa inställning som bestämts av den förskjutningsinställning som valts.

1.4 "Auto-Up Mode" ("Autofunktion upp")

"Auto-Up Mode" ("autofunktion upp") fungerar precis som "Auto-Down Mode" ("autofunktion ner") som förklaras ovan, förutom att den kontrollerar såghuvudets rörelse uppåt.



Installation och användning "Pattern Mode" ("mönsterfunktion")

1.5 "Pattern Mode" ("mönsterfunktion")

Börja med en ny stock och placera såghuvudet vid stockens främre del.

Tryck in knappen för "Pattern" ("Mönster") under displayen. "Pattern Setting 1" ("Mönsterinställning 1") är fabriksinställd. Välj önskad mönsterinställning (1-16) genom att trycka in motsvarande knapp för förskjutningsinställning.

I "Pattern Mode" ("mönsterfunktion") syns en lista med sex förskjutningar på displayen. Dessa förskjutningsavstånd är beräknade från bänkskenorna. Det nedersta avståndet avser avståndet från bŠnkskenan för det sista sågskäret. Varje förskjutningssteg på listan kan ändras efter önskemål. Det översta avståndssteget upprepas vid behov, beroende på hur högt man reser såghuvudet.

När man höjer eller sänker såghuvudet anger symboler i listan över avstånd för mönsterinställning var sågbladet befinner sig i förhållande till mönstret. När sågbladet befinner sig ovanför den översta inställningen syns symbolen ^ bredvid det översta förskjutningssteget för att antyda att man befinner sig i det översta, upprepade steget. När man sänker sågbladet och når det sista av det översta förskjutningssteget, syns symbolen +, vilket innebär att man befinner sig nära nästa inställning. När sågbladet når nästa förskjutningsinställning kommer symbolen - att synas bredvid inställningen.

För att ändra något av de sex stegmönstren, trycker man in knappen för "+/- Drop" ("+/- sänkning") (under listan för förskjutningsavstånd) för att bläddra till önskad förskjutning. Aktiv förskjutning är markerad. När man bläddrar till något av förskjutningsavstånden kommer den tidigare förskjutningsinställningen automatiskt att kopieras till de förskjutningsavstånd som återstår därunder. Tryck in knapparna för upp eller ner till dess önskat förskjutningsavstånd erhållits. Kom ihåg att räkna in sågspåret i inställningen (t.ex. om man vill att färdig bräda skall vara 1" tjock sätter man stegavståndet till 1 1/8" för att räkna med ett typisk sågbladsspår). Sågspårsbredden beror på sågbladets tjocklek och tandställning. Accuset kan, om så önskas, programmeras med en automatisk sågspårsinställning (<u>Se Sektion 1.1.3</u>).

Tryck in knappen för "+/- Drop" ("+/- sänkning") för att flytta till nästa mönsterinställning och justera vid behov. När den nedre förskjutningsinställningen har rätt inställning, tryck på knappen "Manual Mode" ("Manuellt läge") och sedan på knappen "Up" ("Upp"). Då visas "Configuration Menu" ("konfigurationsmeny"). Välj Save ("Spara") för att öppna menyn Save Settings ("Spara inställningar"), välj sedan Save.

Exempel: Ändra mönstersteginställning för mönster nr 4 genom att trycka in knapp nr 4 för "Increment Selection" ("förskjutningsval") för att visa mönsterinställningen för nr 4 (fabriksinställt värde för mönsterinställning nr 4 är 1 3/4"). Tryck in knappen för "+/- Drop" ("+/- sänkning") för att komma till justeringsfunktionen för mönster. Den översta mönstersteginställningen är nu markerad. Tryck in ner-knappen för att ändra inställningen till 1 1/8". Samtidigt som man trycker in nerknappen trycker man in uppknappen för att

bläddra snabbare. När man närmar sig 1 1/8" släpper man båda knapparna. Tryck in nerknappen för att finjustera inställningen till exakt 1 1/8". Tryck in knappen för "+/- Drop" ("+/- sänkning") igen för att flytta till nästa mönsterförskjutning. Inställningen kommer att automatiskt kopieras från den tidigare inställningen till 1 1/8" för återstående förskjutningsavstånd därunder. Lämna "Pattern Mode" ("Mönsterfunktion") genom att trycka in knappen för "Manual Mode" ("manuell funktion"). Spara den nya mönstersteginställningen genom att trycka på pilknappen Up för att komma till Configuration Menu #1 ("Konfigurationsmeny #1"). Tryck på knappen Save ("Spara") för att komma till menyn Save Settings ("Spara inställningar"), tryck sedan på knappen Save. Tryck in knappen för "Pattern" ("mönster") för att återgå till "Pattern Mode" ("mönsterfunktion") och tryck in knapp 4 för "Increment Selection" ("förskjutningsval"). Alla mönsterinställningar skall nu vara 1 1/8".

Tryck in knappen för "Manual Mode" ("manuell funktion") och höj såghuvudet så att sågbladet befinner sig nära stockens ovansida. Tryck in knappen för "Pattern" ("mönster") för att återgå till "Pattern Mode" ("mönsterfunktion").

Vrid ner cylinderkontakten och släpp den. Såghuvudet kommer automatiskt att stanna vid den första inställningen, som bestämts av det översta mönsteravståndet.

Såga ett sågskär, höj såghuvudet och låt vagnen gå tillbaka för nästa skär. Vrid ner cylinderkontakten och släpp den. Såghuvudet kommer att stanna vid inställningen för nästa skär. Upprepa denna procedur vid behov nerför denna sida av stocken.

Vrid stocken som man normalt brukar och tryck på knappen för "Manual Mode" ("manuell funktion") så Accuset får manuell funktion.

Höj såghuvudet så att sågbladet befinner sig nära stockens ovansida och tryck in knappen för "Pattern" ("mönster") för att återgå till "Pattern Mode" ("mönsterfunktion"). Såga sågskäret, höj såghuvudet och låt det gå tillbaka till nästa skär. Använd samma procedur som beskrivs ovan för att såga stockens alla sidor tills den är klar.



Referensfunktion

1.6 Referensfunktion

Medan man befinner sin i "Manual Mode" ("manuell funktion") trycker man på knappen för "Toggle" ("byta funktion") för att komma till "Reference Mode" ("referensfunktion").

Tryck in en av de fyra knapparna för "Increment Setting" ("förskjutningsinställning") för att välja en referens. Fabriksinställningen för knapparna 1 t.o.m. 4 är 1", 12", 24" och 31". Vrid cylinderkontakten åt lämpligt håll för att låta flytta såghuvudet mot referenspositionen. Om såghuvudet redan befinner sig ovanför den positionen och man trycker upp cylinderkontakten, kommer Accuset att återgå till "Manual Mode" ("manuell funktion"). Likaså om såghuvudet befinner sig lägre än referenspositionen och man vrider ner cylinderkontakten, återvänder Accuset till "Manual Mode" ("manuell funktion").

När såghuvudet når önskad referensposition kommer Accuset att återgå till "Manual Mode" ("manuell funktion").

Om man vill ändra sparade inställningar för någon av de fyra knapparna flyttar man såghuvudet ill önskat läge. Tryck in knappen för "Toggle" ("byta funktion") för att komma till "Reference Mode" ("referensfunktion"). Man trycker in den knapp för vilken man vill spara inställningen, och sedan trycker man in "Store Here" ("spara här"). Tryck in knappen för "Toggle" ("byta funktion") för att komma till "Manual Mode" ("manuell funktion").

Man kan också ändra inställning genom att välja en av de fyra knapparna för "Increment Setting" ("förskjutningsinställning") och ändra inställningen genom att använda knapparna med upp- och ner-pilar. Tryck på knappen "Store Here" ("Spara här") för att spara den nya inställningen.

OBS! Den nya referensinställningen är bara sparad i ett tillfälligt minne och kommer att återgå till det fabriksinställda värdet när Accuset stängs av och sätts på igen. För att permanent spara den nya inställningen, gå till Configuration Menu #1 ("Konfigurationsmeny #1") och tryck knappen "Save" ("Spara"), välj sedan knappen "Save" på menyn "Save Settings" ("Spara inställningar"). Accuset kommer nu att behålla den nya inställningen tills man ändrar den eller återställer Accuset till alla fabriksinställningarna.

SEKTION 2 ACCUSET 2 FELSÖKNING

2.1 Indikatorlampor

På styrpanelens framsida och på motorstyrningsenheten (i spänningsmatningslådan) finns ett antal indikatorlampor för att göra det lättare att felsöka om problem skulle uppstå.

Se Figur 2-1. Det finns två indikatorlampor på baksidan av den främre styrpanelen. Om styrpanelen har spänning lyser den röda spänningsindikatorlampan. Cylinderkontaktslampan lyser när cylinderkontakten för upp/ner är aktiv. Indikatorlampan lyser grönt när cylinderkontakten är i läge upp och rött när cylinderkontakten är i läge ner.



FIGUR 2-1



Accuset 2 felsökning Indikatorlampor

Se Figur 2-2. DC enbart: Det finns felsökningsindikatorer på motorns styrenhet. När såghuvudet är i neutralläge (rör sig vare sig uppåt eller nedåt) lyser statuslampan grönt och bromslampan lyser rött. När cylinderkontakten för upp/ner ställs i läge för upp är bromslampan släckt, medan cylinderkontakt- och motorlampan lyser grönt. När cylinderkontakten för upp/ner ställs i läge för upp är bromslampan släckt, medan cylinderkontakt- och motorlampan lyser rött. Om ett fel inträffat lyser status- eller givarlampan rött. Ett motsvarande meddelande visas för att ge mer information om felet.



FIGUR 2-2

2.2 Felmeddelanden (DC enbart)

Se Tabell 2-3. Nedan ges möjliga orsaker till att felmeddelanden visas.

Fel	Möjlig(a) orsak(er)
KONTROLLERA	Defekt eller lös omvandlarkabel
OMVANDLAREN	Fel på omvandlaren
MOTORSTRÖM	Överström i motor för upp/ner orsakad av mekanisk låsning av såghuvudets rörelse eller fel på hjälpcylinder för upp/ner
	Kortslutning i motorns ledningar för upp/ner
SPÄNNINGSFEL	Låg spänning vid H-brygga eller HMI (främre panel)
	Dåligt batteri
	Överladdning av omformare
	Lösa anslutningar
KONTROLLERA	Utlöst kretsbrytare för upp/ner
BRYTARE ELLER KABEL	Defekt eller lös kommunikationskabel (i kabelvagga)
	Defekt eller lös H-bryggekommunikationskabel (delningsdosa)

TABELL 2-3



SECTION 3 PARTS LIST

3.1 Sensor Assembly



REF	DESCRIPTION (Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.	
1	BOLT, M6X20-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-2	2	
2	WASHER, 6.4 ZINC FLAT	F81053-1	2	
3	BRACKET, UPPER SENSOR MOUNT	035560	1	



4	GROMMET, 3/8" ID RUBBER	025248	1	
5	Sensor Assembly, 36" Transducer w/Adaptor	024875	1	
	Sensor, Balluff Transducer Style Z	038659	1	
	Magnet, Balluff Transducer	038658	1	
	Capacitor Assembly, iKuF Diode Filter	051260	1	
	Instruction Sheet, Transducer Retro	024875-1226	1	
6	BRACKET, LOWER SENSOR MOUNT	035544	1	
7	GROMMET, 3/4" ID RUBBER	025247	1	
8	WASHER, 3/4" ID NYLON	025250	1	
9	NUT, 3/4-16 NYLON LOCK	F05010-171	1	
10	BOLT, M6X20-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-2	2	
11	WASHER, 6.4 ZINC FLAT	F81053-1	2	
12	NUT, M4-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81029-1	2	
13	WASHER, 4.3 ZINC FLAT	F81051-2	2	
14	BRACKET, SENSOR MAGNET MOUNTING	513757-1	1	
15	MAGNET, 3/4" ID FLOATING	024876	1	
16	SCREW, M4X25 8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81011-3	2	
17	WASHER, 5.3 ZINC FLAT	F81052-1	4	
18	BOLT, 1/4-20 X 3/4" FULL THREAD HEX HEAD	F05005-1	2	
	CABLE ASSEMBLY, 5-FOOT TRANSDUCER INTERFACE	052920	1	
19	SCREW, #10-24 X 3/8" SLOTTED PAN HEAD	F81011-6	2	
20	POINTER, BLADE HEIGHT SCALE	094821	1	
21	NUT, M4-B Fe/Zn5	F81029-1	2	
22	WASHER 4,3 Fe/Zn5	F81051-2	4	
	CABLE KIT, ACCUSET 2 TRANSDUCER REPLACEMENT	006029	1	
23	Cable Assembly, Accuset 2 Transducer	052920	1	٠
	Wire Tie, 5/16" x 15" UV Black	F05089-5	3	
	CABLE KIT, ACCUSET 2 COMM REPLACEMENT	006041	1	
24	Cable Assembly, 53-Foot Communication	052921	1	•
	Wire Tie, 3/16" x 6" UV Black	F05089-3	25	



3.2 Control Assembly (DC)



REF	DESCRIPTION (Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.	
1	BOX WELDMENT, ACCUSET 2 CONTROL	099619-1	1	
2	CONTROL ASSEMBLY, ACCUSET 2 MOTOR	057821LS-FR	1	
3	WASHER, A2 EPDM D=6,7X16 W/SEAL	F81053-12	4	
4	NUT, 1/4-20 STAINLESS ACORN	F05010-204	4	
5	SCREW, #10-24 X 1/2" PHILLIPS HEAD	F05015-17	8	
	PANEL ASSEMBLY, ACCUSET 2 FRONT	069649	1	-
6	Panel Weldment, AccuSet 2 Front Module	055929	1	
7	Gasket, Accuset Front Panel	024870	1	
8	Switch, Accuset 2 Membrane	052874	1	
9	Spacer, 1/4" OD x 5/16" Long Nylon	069650	4	
10	Display, Accuset 2 Front Panel	052900	1	
11	Spacer, 1/8" ID x 1/4" OD x 3/16" Long	024864	4	-
12	Spacer, 1/4" Hex Tapped	024863	4	
13	PCB Assembly, Accuset 2 Control	069662	1	
14	Screw, #4-20 x 1/4" T10 Self-Tapping	F05005-183	4	
15	Spacer, 1/4" Hex Tapped	024863	4	
16	GASKET, ACCUSET CONTROL BOX	015980	1	
17	COVER PARTS (See Section 3.4)			-
18	HARNESS ASSEMBLY, ACCUSET 2 LT40/70 HMI	053036	1	
19	CABLE ASSY, TRANSDUCER M12	052920	1	
20	CABLE ASSEMBLY, DUAL M12 TO D-SUB	053696	1	
21	CABLE ASSEMBLY, DUAL AXIS MOTOR CONTROL	053355	1	



22	SCREW, #10-24 X 3/8" PHILLIPS HEAD	F05005-17	4	
23	BRACKET, ACCUSET BOX HOLD-DOWN	088829	1	-
24	WASHER, 5.3 ZINC FLAT	F81052-1	4	
25	BOLT, M5X12-5.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81000-5	4	
26	CARD KIT, ACCUSET 2 SOFTWARE UPDATE	504254	1	



3.3 Control Assembly (AC)



REF	DESCRIPTION (Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.	
	CONTROL ASSEMBLY, ACCUSET 2 AC	053053	1	
1	Box Weldment, Accuset 2 Control	003800	1	٠
2	Module, AC Drive Interface	052892	1	
3	Screw, M4x12 -5,8 Flanged Button Socket Head	F81011-43	4	
4	Bracket, AC Drive Module Mount	101197	2	
5	Screw, 1/4-20 x 3/8" Socket Button Head	F05005-62	4	
6	Screw, #10-24 x 1/2" Phillips Head	F05015-17	8	
	Panel Assembly, Accuset 2 Front	069649	1	
7	Panel Weldment, AccuSet 2 Front Module	055929	1	
8	Gasket, Accuset Front Panel	024870	1	
9	Switch, Accuset 2 Membrane	052874	1	
10	Spacer, 1/4" OD x 5/16" Long Nylon	069650	4	
11	Display, Accuset 2 Front Panel	052900	1	

12	Spacer, 1/8" ID x 1/4" OD x 3/16" Long	024864	4	
13	Spacer, 1/4" Hex Tapped	024863	4	
14	PCB Assembly, Accuset 2 Control	052873	1	
15	Screw, #4-20 x 1/4" T10 Self-Tapping	F05005-183	4	
16	Spacer, 1/4" Hex Tapped	024863	4	
17	Gasket, Accuset Control Box	015980	1	
18	Cover Parts (See Section 3.4)			
19	Cable Assembly, Intermediate Transducer	053085	1	
20	Harness Assembly, Accuset 2 LT70 AC HMI	053156	1	
21	CABLE ASSEMBLY, AC DRIVE INTERFACE	053192	1	
22	SCREW, #10-24 X 1/2" PHILLIPS HEAD	F05015-17	4	
23	BRACKET, ACCUSET HOLDOWN CLAMP	015296	1	
24	WASHER, #10 SAE FLAT	F05011-18	4	
25	BOLT, #10-24 X 1/2" HEX HEAD	F05004-27	4	
26	CONDUIT, 5/8" SPLIT LOOM HIGH TEMP	024323-62	8 in.	
27	TIE WRAP, 3/16" X 6" BLACK UV	F05089-3	2	
28	CARD KIT, ACCUSET 2 SOFTWARE UPDATE	504254	1	



3.4 Cover Assembly



REF	DESCRIPTION (Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.	
1	COVER, ACCUSET CONTROL	088830-1	1	
2	WASHER, 6.4 ZINC FLAT	F81053-1	12	
3	NUT, M6-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81031-2	4	
4	BRACKET, ACCUSET BOX HOLD-DOWN	088831-1	2	
5	BOLT, M6X20-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-2	4	