

# **Timbermatic™ 300** **Sistema de Control y** **Medición** **ver 2.6.8-**

## **MANUAL DEL OPERADOR** **Timbermatic™ 300 Sistema de** **Control y Medición**

**OMF071023 Edición 01.03.2008 (SPANISH)**

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

- Thank you very much for reading the preview of the manual.
- You can download the complete manual from: [www.heydownloads.com](http://www.heydownloads.com) by clicking the link below

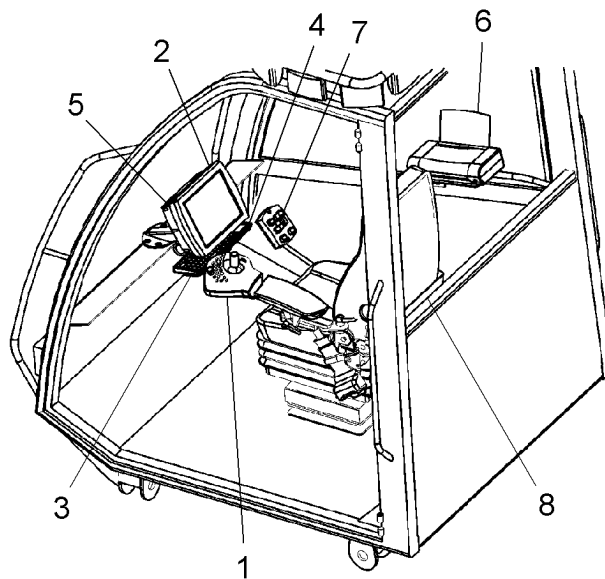


- Please note: If there is no response to CLICKING the link, please download this PDF first and then click on it.

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

## Equipo de la cabina y el sistema de control

1. Teclados de control
2. Módulo del monitor
  - Monitor en color de 12,1"
3. Teclado del PC
4. Ratón del panel de pulsación
5. HPC07-CPU
  - Procesador Intel Pentium M® 1.6 GHz
  - 1 GB RAM
  - Disco duro intercambiable de 40 GB
  - Conectores del equipo
6. Impresora A4 en color
7. Módulo Hub
8. Módulo del asiento (Ch)
9. Stick de memoria USB
10. Módulo central (Hub) USB

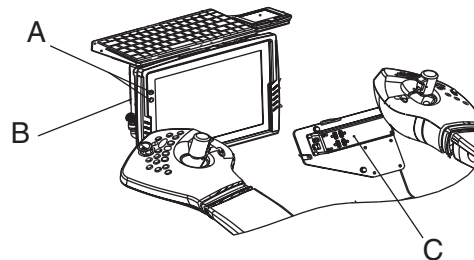


T192695 -JUN-12AUG03

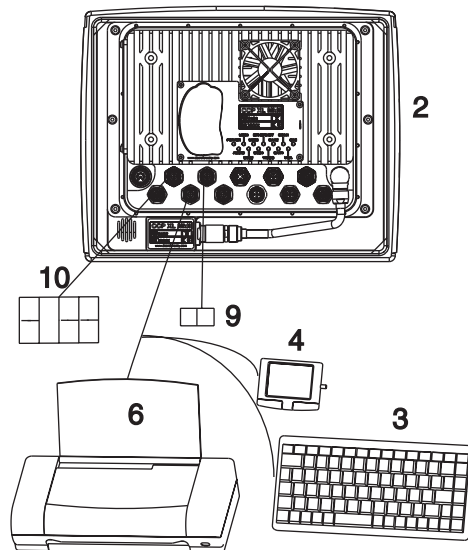
Todas las conexiones de la CPU figuran en la sección 101 (Diagnósticos y Localización de fallos).

### Módulo del monitor

- A - Brillo de la pantalla (+/-)
  - B - Ranura para una unidad de disco duro intercambiable
  - C - Módulo central (Hub) USB
    - Impresora
    - Unidad de DVD externa\*)
    - Antena GPS\*)
    - Unidad de disquete externa\*)
- \*) Opcional



T217845 -JUN-28AUG06



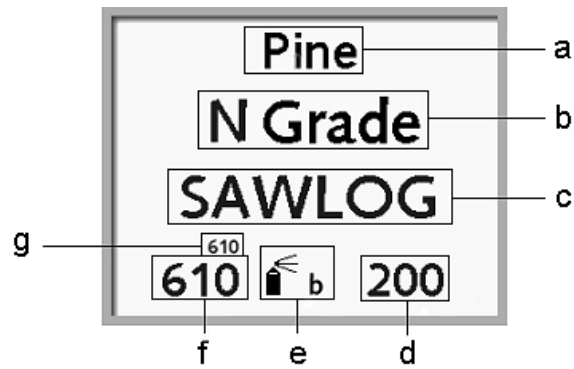
T217846 -JUN-28AUG06

**5. Información sobre el tronco vigente**

- a. Nombre de la especie
- b. Nombre del grado
- c. Nombre de la clasificación
- d. Clasificación de diámetro
- e. Código del marcador de color
- f. Clasificación del largo

Esta será la clasificación del largo del tronco que se está procesando. Esta también puede ser determinada manualmente, por el operador, o elegida automáticamente por el sistema.

- g. Propuesta de largo optimal



T154691 -JUN-30SEP05

Aquí aparecerán las alarmas de salida del HHM, si ellas se encuentran activas. Ver sección 102. Se puede regresar a modo de trabajo, utilizando la tecla Esc.

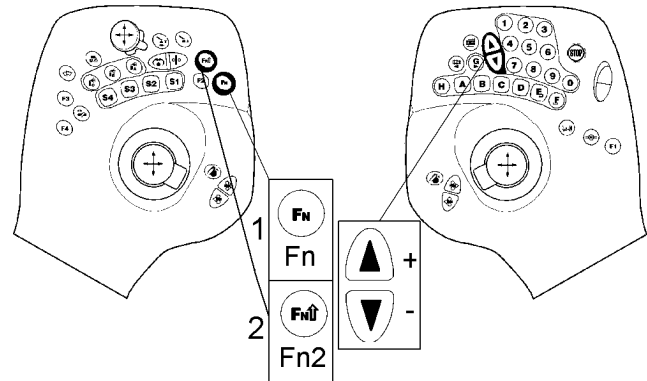
JK11466,Txxxxx -63-13JAN06-3/6

**6. Número de troncos**

Este es el número de troncos procesados en el bloque activo del sitio de cosecha.

A partir de la versión 1.32.9 hay una nueva combinación de botones que ofrece dos posibilidades diferentes de ver el contador de fustes. La combinación 1 muestra el contador izquierdo, y la combinación 2 muestra el contador derecho. Cuando se pulsa una combinación de botones por primera vez, se visualiza la información del contador correspondiente en el display. Se pueden obtener los datos de producción por emplazamiento o por contador restablecible. El contador se puede poner a cero con el botón STOP.

**7. Pronóstico de los próximos troncos (2 piezas)**



1—Contador izquierdo  
2—Contador derecho

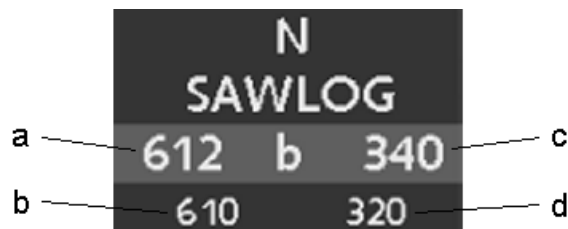
T216981 -JUN-04NOV05

JK11466,Txxxxx -63-13JAN06-4/6

**8. Información sobre troncos procesados, anteriormente (2 piezas)**

Aquí se muestra grado, clasificación, marcador de color e información de medida de troncos ya procesados.

- a. Largo
- b. Clasificación del largo
- c. Diámetro (incluyendo parámetros de la corteza)
- d. Clasificación de diámetro



T154692 -JUN-14MAY02

**9. Reloj (programación del horario en el PC)**

Continúa en la pág. siguiente

JK11466,Txxxxx -63-13JAN06-5/6

### 3. Sierra

Ver instrucciones para palancas de control de la sierra, automática y manual. Sección 092 (palancas de control de la sierra).

Reiniciar medición de largo.

Presionando (F2) y (1), al mismo tiempo, reactiva la medición del largo, sin cortar.

Pulsando (F1) y (1) se hace avanzar la barra de sierra sin necesidad de restablecer la medición de longitud.

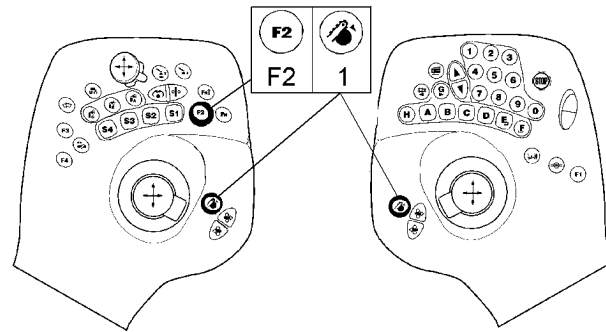
### 4. Alimentación hacia adelante

### 5. Alimentación hacia atrás

Estas teclas iniciarán la alimentación hacia adelante / hacia atrás. Las instrucciones para control de alimentación las podrá ver en la sección 043.

La alimentación hacia adelante, no podrá iniciarse, hasta que la espada haya vuelto a su posición "espada adentro". Antes del primer corte, corte de derrumbe, la alimentación se lleva a cabo, solamente, en marcha lenta, en reversa, (alimentación en marcha lenta en reversa). Esto le ayuda a retroceder el cabezal cosechador lo más cerca posible de las raíces, después de haber agarrado el árbol.

*NOTA: Si la espada se atora durante el proceso de corte, puede utilizar la alimentación en marcha lenta en reversa, para ayudar a liberar la espada, pero sea cuidadoso!*



T216142 -JUN-14OCT05

Funciones en modo de ajuste

	<b>Función</b>	<b>Teclas</b>
1	Menú o avanzar a través	[Alt] (Fn)+(10)
2	Escape	[Esc] (Fn)+(11)
3	Teclas cursores	(Fn)+(12) Con estas teclas, puede entrar a los menús o avanzar a través de opciones en una lista.
4	Tabulaciones hacia adelante / hacia atrás	(Fn2)+(13) / (Fn)+(13) Con estas teclas se puede mover, entre parámetros, en un menú..
5	Espacio	(Fn)+(14) Esta tecla o comando, se asemeja al espacio del teclado del computador. Este, activa o desactiva una selección..
6	Enter	[Enter] (Fn)+(15) Con estas teclas, se confirma una selección o un cambio de parámetro que se haya efectuado.
7	Teclas numéricas	(Fn)+(0, 1...9) Estas teclas son utilizadas para ingresar números.
8	Borrar	[Del] (Fn)+(16)
9	Copiar / Pegar	[Copy / Paste] (Fn)+(17)/(18)
10	Botón de la palanca de control derecha de la pluma:	Enter (Z+) Alt (Z-)

PY10832.000001C -63-22MAR02-2/2

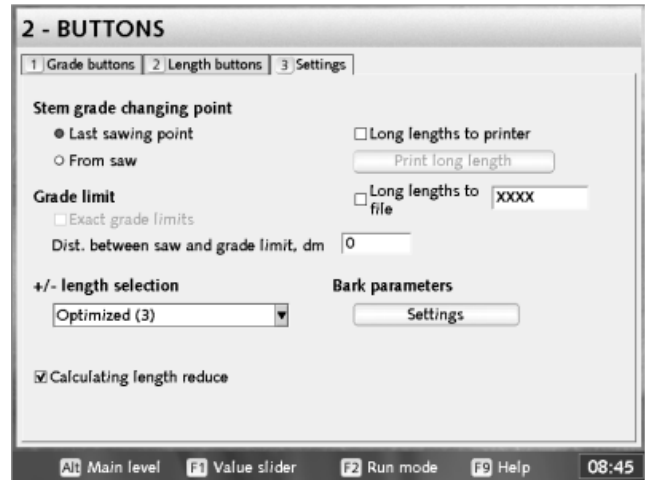


*NOTA: No olvide imprimir la producción en papel y/o guardar la información de producción, antes de borrar el sitio.*

# Configuraciones (menú 2-3)

## General

- **Punto de cambio de grado del tronco**  
Ver más abajo en esta sección.
- **+/- selección del largo**  
Ver más abajo en esta sección.
- **Configuración de trozo largo**  
Ver sección 062 (Trozo largo (Alimentación de tronco completo)).



T217772 -UN-16AUG06

Continúa en la pág. siguiente

JK11466,Txxxxx -63-13JAN06-1/2

# Registro (menú 4-3)

## Estadística de trabajo

Es posible documentar la razón de la parada en el menú 4-3 (Registro) haciendo clic en el botón de tema. Los temas están divididos en estas tres categorías:

- Trabajo forzado
- Tiempo inactivo
- Tiempo pasivo

- **Uso general**

En la ventana abierta se puede ajustar el tiempo de inicio y de finalización de la razón de parada. El tiempo de inicio se presenta automáticamente cuando se hace clic en el botón de tema, y el tiempo de finalización es el tiempo actual por defecto. En la ventana siguiente se puede seleccionar la razón más específica para el tiempo inactivo. Pasar a la ventana siguiente haciendo clic en el botón de flecha adelante .

En la ventana siguiente se puede seleccionar la razón más específica para el tiempo inactivo. Pasar a la ventana siguiente haciendo clic en el botón de flecha adelante .

En esta ventana se pueden escribir tres notas libres, en caso necesario. Pasar a la ventana siguiente haciendo clic en el botón.

En esta ventana el sistema pregunta si se desea documentar más reparaciones.

If you answer "Yes" the menu 4-3 window will open.

Si se contesta "Sí" (Yes), se abrirá la ventana del menú 4-3. Si se contesta "No" (No), se abrirá la ventana de resumen. Hacer clic en el botón "Finalizar" (Finish) y se abrirá la ventana siguiente con un texto: "Se ha finalizado la documentación de parada" (The stop documentation has completed): ahora se puede volver al modo de ejecución y continuar trabajando haciendo clic en "Sí" (Yes). Todos los temas incluyen las mismas fases mencionadas arriba.

Puede ver toda la información del evento de calendario documentada en el menú 4-3, en una ventana emergente, cliqueando en el evento.

Los temas están divididos en estas categorías:

- **Tiempo de trabajo forzado**

- *Varios*

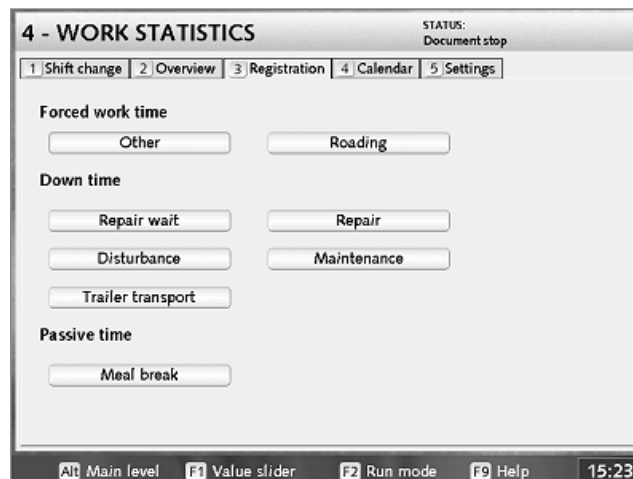
Documentar el tiempo inactivo como "Varios" (Other) si la máquina ha sido utilizada para operaciones como el remolque de otra máquina, la colocación de ramas en caminos con roderas, etc.

- *Tránsito*

Aquí se entiende por "Tránsito" que la máquina se ha desplazado por sí misma entre diferentes emplazamientos de tala. Esto incluye también los preparativos previos y posteriores al desplazamiento.

- **Tiempo inactivo**

- *Espera de reparación*



T215772 -UN-14SEP06

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

- Thank you very much for reading the preview of the manual.
- You can download the complete manual from: [www.heydownloads.com](http://www.heydownloads.com) by clicking the link below



- Please note: If there is no response to CLICKING the link, please download this PDF first and then click on it.

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

## Tabla de la base de datos

Los datos compilados en la base de datos se presentan por especie de árbol en una tabla en el menú 6-1. El número de troncos medidos en último lugar, "Nuevo" (New), introducido en la base de datos, se presenta en color verde y el número de troncos antiguos medidos, "Anterior" (Prior), se presenta en color azul.

El sistema Timbermatic™ evalúa los resultados de medición y sugiere una calibración de longitud y/o diámetro si es necesaria. Esto se presenta en forma de marcas en las columnas de "Sugerencia de calibración" (Calibration suggestion). Al mismo tiempo se activará el botón "Iniciar calibración" (Begin calibration). Presionando este botón se puede trasladar el asistente donde se puede hacer la calibración.

El sistema presenta en el asistente una sugerencia calculada para la calibración. Se puede aceptar u omitir la sugerencia, o cambiar los valores. También es posible añadir selecciones propias en la columna "Sugerencia de calibración" (Calibration suggestion), que cuando aparecen en el asistente se pueden calibrar.

Todos los datos que se han utilizado para la calibración serán eliminados de la base de datos. Cuando se ha hecho una calibración de diámetro y longitud, se pondrán a cero los números de fustes contados por especie de árbol.

En el menú 6-3 es posible eliminar, en caso necesario, los datos antiguos antes de introducir nuevos datos de medición. No es posible eliminar información de mediciones individuales, pero el sistema quita automáticamente los datos de medición confusos de la base de datos cuando la diferencia entre los datos mostrados y los datos medidos es demasiado grande. La diferencia de los datos de medición de diámetro puede ser como máximo de 20 mm, y la diferencia de los datos de medición de longitud puede ser como máximo de 30 cm.

# Configuración (menú 6-3)

## Ajustes

### Calibrador

En esta ventana se visualizan todos los ajustes de diámetro configurados de los puntos de calibración por especie de árbol.

El calibrador se conecta por defecto en el puerto COM1. La velocidad de transferencia se elige según el tipo de calibrador. En la configuración del calibrador, debe ser la misma velocidad de transferencia de datos.

John Deere Scaler II: 9600 Baud

Timberjack Scaler: 4800 Baud o inferior

- **Archivo STI antiguo**

Verifique esta opción si usa el calibrador Timberjack Scaler.

- **Incluir el diámetro de punta**

Puede seleccionar si el diámetro de punta, es incluido o no, si utiliza el tipo de archivo STM.

- **Largo mínimo del tronco, cm**

Este es el largo más corto que será transferido al calibrador. Es de 150 como prefijado.

- **Uso conficiente de la raíz**

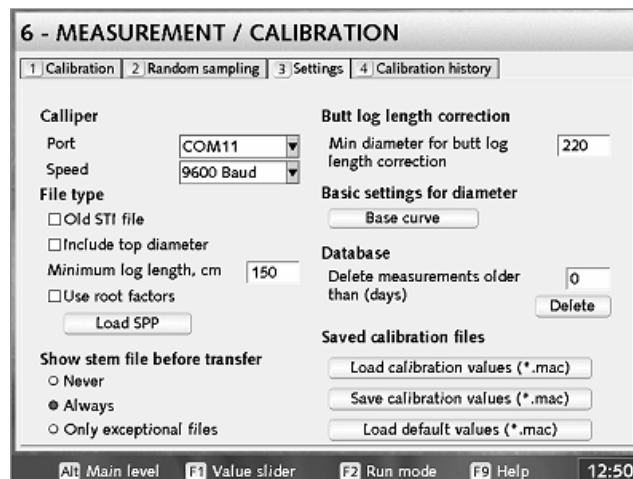
*NOTA: Los factores raíz solamente se usan en Finlandia.*

Marque "Use root factors" para tomar los factores raíz que se están usando

- **Cargar SPP**

Haga clic en el botón "Load SPP" para cargar archivos SPP. El mismo archivo se cargará en el calibrador si se ha instalado software nuevo en el calibrador.

La próxima vez que se haga la medición de control, la primera longitud en los calibradores será de 1,3 metros. Los calibradores sugieren automáticamente la posición de medición.

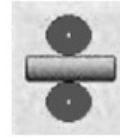


T217780 -UN-08FEB07

Continúa en la pág. siguiente

JK11466,631 -22-13DEC05-1/4

## Empujador de ramas



1

Cuando el "Tiempo de prevención de deslizamiento durante la alimentación" informa de que el fuste se ha quedado atascado, la función de empujador de ramas de la alimentación se invierte e intenta seguir avanzando más allá del punto en que se quedó atascada. El empujador de ramas realiza automáticamente tres intentos como máximo para superar ese punto. Si falla al tercer intento, la alimentación se detendrá para indicar que está atascada. A continuación, deberá accionarse manualmente la alimentación más allá de ese punto.

Las funciones alternativas del empujador de ramas incluyen el funcionamiento en ambas direcciones de alimentación, sólo durante la alimentación adelante o ningún funcionamiento. Cuando el empujador de ramas no está activo, el control automático pasa al modo manual en cuanto la alimentación queda atascada.

- **Tiempo de prevención del deslizamiento durante la alimentación**

La sensibilidad del empujador de ramas se ajusta por medio de este parámetro de manera que el cabezal de la máquina forestal no dañe el fuste triturándolo cuando la alimentación queda atascada en un grupo denso de ramas o en una curva del fuste, por ejemplo.

Este parámetro determinará cuánto pueden seguir girando los rodillos de alimentación sin que el sistema registre ningún pulso procedente del sensor de medición de longitud.

Cuando ha terminado el tiempo de espera, el display de modo de ejecución muestra un símbolo (1) y, dependiendo de los ajustes descritos anteriormente, se activa el empujador de ramas o se detiene la alimentación.

Esto determina la máxima presión posible para los rodillos de alimentación. En el gráfico, esta presión máxima se ilustrará con una línea discontinua roja. Si la curva de presión del rodillo de alimentación excede este límite durante el ajuste de la alimentación, el valor de presión real se limitará a la presión máxima. La presión máxima, que se utiliza con pulsos de alta presión y con el botón de cierre del cabezal se ajusta con el valor de ajuste "Presión máxima de los rodillos de alimentación" (FR max pressure). Generalmente, la presión máxima no se utiliza durante la alimentación. Ni siquiera con los fustes más gruesos. Consulte el manual del operador del cabezal de la cosechadora para obtener instrucciones más específicas sobre el ajuste de presiones.

- **Rango de pulsos de alta presión**

Las cuchillas desramadoras se pueden ajustar para pulsos de alta presión, en cuyo caso se usa la presión máxima de las cuchillas. Los pulsos de alta presión se pueden usar para mejorar la aptitud de las cuchillas desramadoras de agarrar fustes gruesos o, alternativamente, para mejorar el resultado de desramado de diámetros pequeños.

El rango de pulsos de alta presión es utilizado por los diámetros inferior y superior. Los valores de diámetro se denotan con dos líneas precisas en el gráfico. Estas líneas precisas se pueden manipular moviéndolas horizontalmente (a la izquierda o a la derecha). La diferencia entre las líneas precisas especifican el rango de alta presión de las cuchillas desramadoras. El rango se indica con un color de fondo diferente al del otro gráfico (sombreado). El rango de pulsos de alta presión se puede ajustar por separado para cada especie de árbol.

- **Presión máxima**

Determina la presión máxima posible para las cuchillas desramadoras; la presión de tiempo de alimentación real se limitará a este valor como máximo. En el gráfico, esta presión máxima se ilustrará con una línea discontinua. Si la curva de presión de las cuchillas desramadoras excede este límite durante el ajuste de la alimentación, el valor de presión real se limitará a la presión máxima. La presión máxima, que se utiliza con pulsos de alta presión y con el botón de cierre del cabezal se ajusta con los valores de ajuste "Corriente máxima de presión del las cuchillas desramadoras" (DK pressure maximum current). Generalmente, la presión máxima no se utiliza durante la alimentación. Ni siquiera con los fustes más gruesos.

- **Presión de los cuchillos de desrame inferiores en relación a la presión de los cuchillos de desrame superiores.**

- Alimentación lenta

**! ATENCION: La alimentación automática, no puede ser parada normalmente, por todas las teclas de alimentación, cuando la función "Alimentación lenta", está en uso.**

Estas configuraciones pueden ser usadas para alimentar el tronco, manualmente a una velocidad lenta, cuando sea necesario. Una corriente de control más baja que la de las configuraciones de alimentación normal, es dada aquí, para permitir que el tronco se continúe moviendo.

Si la función no está en uso, todas las teclas de alimentación, funcionarán normalmente. La opción de "Teclas de alimentación izquierdas", significa que las teclas de alimentación del teclado del lado izquierdo, son usadas para controlar la alimentación a baja velocidad, y las teclas de alimentación del teclado del lado derecho, funcionarán normalmente. La opción de "Teclas de alimentación derechas", trabajan en la forma contraria.

Cuando la tecla "Alimentación lenta", es presionada durante una alimentación automática, no para, pero apenas disminuye la velocidad de alimentación ajustada aquí. La velocidad de alimentación regresa a la normalidad, cuando se suelta la tecla. Si se alcanza la ventana de corte, durante alimentación lenta, la alimentación se detiene.

- Corriente de alimentación lenta hacia atrás

Con este parámetro, puede fijar una velocidad permitida para la alimentación lenta hacia atrás.

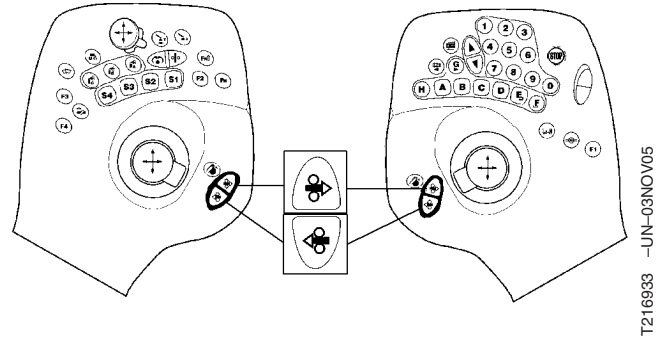
Después de haber agarrado un árbol, hay una opción para retroceder el cabezal cosechador, a una velocidad disminuída, baje hacia el extremo de la base del tronco, para llegar lo más bajo posible al tocón. Esta velocidad puede ser utilizada si el sensor de posición de "espada adentro", no da la señal.

**Ej.**

Si la espada alojada detrás del tronco, después del corte de derrumbe, puede ser liberada, retrocendiendo, brevemente, la alimentación.

- Alimentación de 2 velocidades

Esta configuración se activa en fábrica para cabezales de máquina forestal que tengan 2 velocidades, por ejemplo H290. Podrá seleccionar entre dos marchas manuales o una marcha automática. La marcha seleccionada estará activa continuamente. La configuración por defecto es "Automatic gear" (marcha automática), que selecciona la marcha conforme a la velocidad de alimentación.



T216933 -JUN-03NOV05

T217791 –UN–16AUG06

Puede ajustar la forma de la curva de control de la sierra y afinar la configuración de cort, para varios rangos de diámetros, con estos parámetros. Los intervalos de diámetros (D) 1...8 son específicos de cabezal de máquina forestal (por ejemplo, 80, 160, 240, 320, 400, 480, 560, 640). Los valores (C) están predefinidos en 100 y el gráfico es una línea recta.

	1	2	3	4	5	6	7	8
Sawing depth, %	100	100	100	100	100	105	115	115

- **Conocimiento de base o tocón %**

Al usar este parámetro puede compensar por las raíces con protuberancia, ya que en los cortes de derrumbe, la sierra es alimentada este porcentaje sobre el diámetro calculado. Este es fijado por especies y trabaja sólo para cortes de derrumbe.

Si es necesario, las especies deben ser seleccionadas antes del corte de derrumbe, para que las configuraciones de las especies puedan funcionar correctamente.

**Ej.**

Si el valor es 107, la sierra continuará aserrando 7% más largo que el diámetro que fue calculado.

### Control de sierra

Al aserrar se usa presión constante si está seleccionada la opción "High pressure while sawing" (alta presión al cortar) en el menú 0-5 y la bomba de trabajo es de ajuste mecánico.

En las máquinas con bomba de trabajo de control eléctrico, la presión constante para la sierra se ajusta en TMC™.

Para cortar fustes de menos de 150 mm de diámetro se usa una corriente de control de presión constante más baja ajustada en fábrica para impedir que el motor de la sierra funcione a velocidad demasiado alta.

- **Retardo de barra de sierra en corte de tala**

- **Retardo de barra de sierra en troceado**

Estos parámetros se usan para ajustar el retardo en la alimentación de la barra de sierra a fin de permitir que el motor de la sierra alcance plena velocidad antes de que la barra de sierra empiece la alimentación de salida. Es necesario un retardo más largo de la alimentación de barra en cortes de tala si los árboles de la zona tienen extremos gruesos anchos. Un breve retardo evitará que el motor de la sierra funcione a velocidad demasiado elevada.

Este puede ser usado en cabezales cosechadores, equipados con una válvula de control de la espada, separada.

- **Bloqueada de flotación del cabezal con Dia. Máx. durante el corte**

**General (menú 8-5)**

- **Válvulas principales de la sierra**

Después de fijar las configuraciones prefijadas, para el cabezal cosechador, indique además, si el cabezal cosechador tiene una válvula de alimentación de la espada, separada. Si la hay, seleccione "2", bajo "Válvulas de la sierra".

- **Control de la sierra**

- Solenoides de encendido (ON) / apagado (OFF)
- Solenoides proporcionales
- Sierra FlashCut, opcional

Cuando el control de la sierra es fijado para "Solenoides proporcionales" o "Sierra FlashCut", las "válvulas de la sierra" deben ser fijadas a "2".

- **Pressão alta durante o corte**

Este debe ser marcado si desea presión constante en el sistema hidráulico, al aserrar si la bomba es de ajuste mecánico.

En las máquinas con bomba de trabajo de control eléctrico, la presión constante para la sierra se ajusta en TMC™.

- **Nivel mín. del sensor "espada adentro"**

El sensor de "posición espada adentro", detectará si la espada está protegida dentro de la caja de sierra.

Si el sensor no envía una señal, alimentar hacia adelante será imposible, y sólo podrá alimentar hacia atrás utilizando retroceso lento.

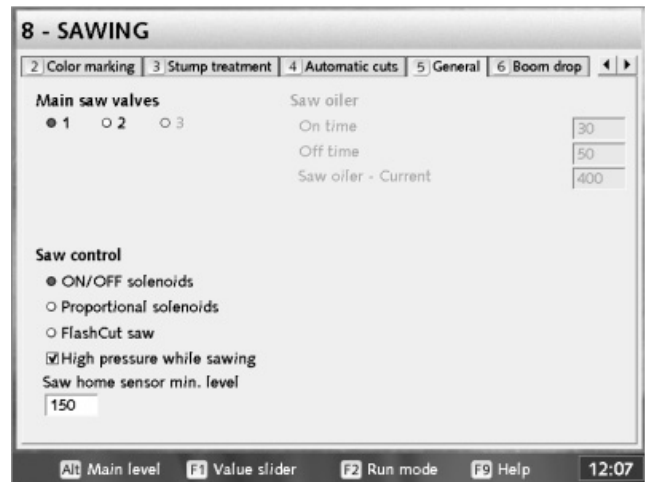
Si este valor es demasiado bajo, el sistema asume que la espada está en la posición "espada adentro", todo el tiempo. Si por el contrario, el valor es demasiado alto, el sistema asume que la espada está afuera todo el tiempo. El valor prefijado es 150.

- **Control forzado de la sierra de corte libre**

La función se activa marcando la casilla. Si se pulsa el botón de sierra una vez, la alimentación se detiene lo antes posible. Si el botón de sierra se pulsa prolongadamente, la sierra se activa. El corte se detiene cuando se suelta el botón de sierra. Ahora el sistema está en modo manual y la alimentación automática se activa pulsando, por ej., el botón de especies de árbol.

- **Sierra superiore (H290/H480)**

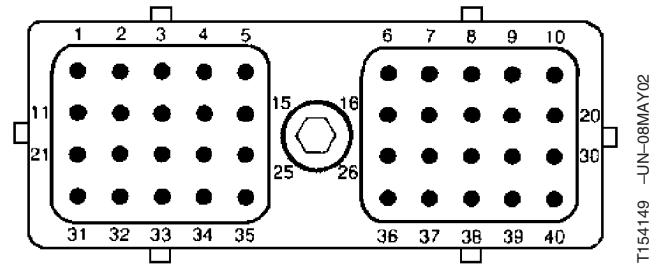
No usado



T217795 -UN-24AUG06

• **Conectores HHM**

*NOTA: Hay diferencias, dependiendo del tipo de cabezal cosechador en las siguientes tablas. Información detallada se encuentra en el manual del cabezal cosechador.*



T154149 -UN-08MAY02

Conector A, HHM					
Pasador			Función	No	
+	-	Símbolo			
		A	B		
11	1			Presión alta, cuchillos de desrame inferiores	Y457D
12	2			Presión alta, rodillos de alimentación	Y482D
3	13			Espada, alimentación	Y470
4				No usado	
15	25	5		Medición de diámetro, izquierdo	B38
6				No usado	
7				No usado	
8				No usado	
27**)	28	9		Sensor, posición de la espada, pulso A	B33
40	30	10	20	Sensor de pulso, medición del largo	B24
18	17	16		Diameter measurement, right	B39
39**)	29	19		Sensor, posición de la espada, pulso B	B34
21	31			Presión alta, cuchillos de desrame superiores	Y492D
32	22			Color A *)	Y437
23				No usado	
24				No usado	
26				No usado	
35	34	33		Sensor, saw bar, home position	B31
36	37	38		Sensor de velocidad de rotación del motor de sierra *)	B50

\*) equipamiento opcional  
 \*\*) con equipo de sierra SuperCut

Las siguientes clavijas del conector A comparten un punto de tierra interno HHM: 17, 25

Las siguientes clavijas del conector A comparten puntos de alimentación internos HHM:

- 24 V: 35, 39, 40
- 24 V: 27, 37

Continúa en la pág. siguiente

PY10832,0000066 -63-10APR02-2/4

Luego verá los números en grande, y el resto de la pantalla del monitor continua mostrando el modo de trabajo. Con los cuchillos de desrame cerrados, los valores deberían ser aproximadamente 100 para todos los tipos de cabezales cosechadores.

• **Sensores de diámetro**

Abrir las cuchillas de desramaje. Al hacerlo, ambos valores indicados deben aumentar uniformemente. Si los valores no cambian de esta forma, es señal de que hay un fallo en un sensor de diámetro o en los cables. Es posible continuar procesando con un sensor hasta que se ha sustituido el sensor averiado.

JK11466,000006A -63-13JAN06-2/2

**Sensores de la sierra (menú 9-6)**

**⚠ ATENCION: Asegúrese, de que nadie esté cerca del cabezal cosechador, cuando efectúe una prueba de sierra. Asegúrese de que el cabezal cosechador tenga suficiente espacio para todo el movimiento de la sierra.**

Este menú puede ser usado para probar la información del sensor de la sierra. La prueba es iniciada marcando en "Ok a sierra", después de lo cual la sierra funcionará por el tiempo en que se mantenga presionada la tecla (1).

• **Sensores de posición de la espada**

Las lecturas de pulso del sensor de posición (A y B), deben ser similares a menos de dos pulsos de cada una.

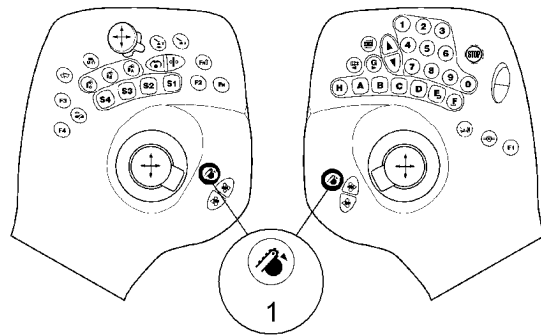
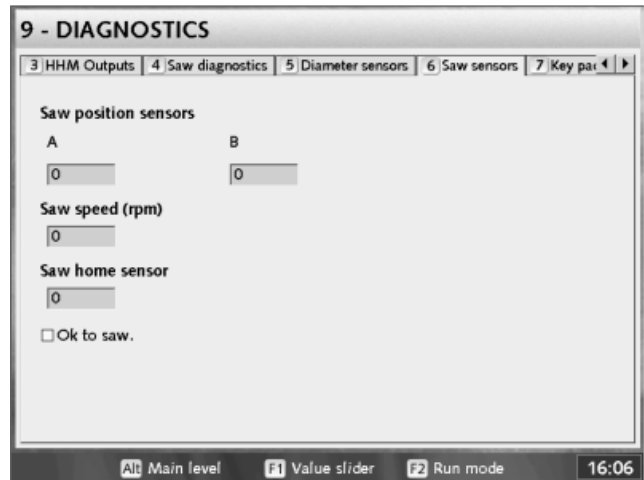
Si están averiados ambos sensores, el tiempo de corte es el tiempo +30%. En caso necesario se puede cambiar a modo manual el control de sierra hasta que se disponga de sensores nuevos. El sistema puede funcionar con solamente un sensor, pero entonces la profundidad de corte es limitada y se presenta el texto SAW A/B ERR en el modo de ejecución.

• **Velocidad de la sierra (rpm)**

Rotación del motor de la sierra.

• **Sensor espada adentro**

La lectura cambia cuando la espada deja su sensor de posición "espada adentro".



T156736 -UN-27JUN02

T216141 -UN-14OCT05

JK11466,Txxxxx -63-13JAN06-1/1

Aquí, se guarda y se carga el archivo de configuraciones de la máquina base, solamente.

• **Funciones activadas automáticamente**

Las funciones seleccionadas aquí se pueden activar automáticamente cuando se reinicia el HHM después de desactivar el freno de estacionamiento. Orden de las operaciones:

- Desactive el freno de estacionamiento.
- Encienda la grúa.
- Seleccione el inicio de HHM.

PY10832,0000076 -63-11APR02-2/3

• **Cámara de marcha atrás \*)**

Se ha instalado una cámara de marcha atrás en el techo de la cabina, orientada hacia atrás. Operación y condiciones de la cámara de marcha atrás:

- La cámara está conectada en la conexión de vídeo de HPC07.
- El freno de estacionamiento está desactivado y la escalera está subida.
- Está seleccionada la marcha atrás.
- La vista de la cámara de marcha atrás se presenta automáticamente en la pantalla cuando la máquina empieza a moverse.
- Es posible ver en la pantalla la vista de la cámara de marcha atrás antes de mover la máquina si el conmutador de dirección de marcha está en la posición central y se reselectiona la marcha atrás dentro de 0,5 segundos.
- El display de modo de ejecución vuelve a normal y la vista de la cámara desaparece en cuanto la máquina ha estado detenida un segundo.

\*) si está instalado



T217851 -UN-25AUG06

PY10832,0000076 -63-11APR02-3/3

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

- Thank you very much for reading the preview of the manual.
- You can download the complete manual from: [www.heydownloads.com](http://www.heydownloads.com) by clicking the link below



- Please note: If there is no response to CLICKING the link, please download this PDF first and then click on it.

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL