

# **TimberMatic H-12**

## **2.9.x**

### **INSTRUKTIONSBOK**

#### **John Deere TimberMatic H-12**

**F074223 (11/2023) SWEDISH**

**Worldwide Construction  
And Forestry Division**

Published in Finland

Översättning av de ursprungliga instruktionerna

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

## SÅ LÄSER DU TIMBERMATIC™-MANUALERNA

TimberMatic™-manualerna innehåller information om maskinens styrsystem och hur du använder maskinens användargränssnitt. Manualerna är uppbyggda för att vara den första informationskällan när du behöver hjälp.

Manualerna inleds med allmän information, förkortningar, systemarkitektur och viktiga kontroller. I den senare delen av manualerna hittar du beskrivningar av användargränssnittets alla lägen och funktioner. Vyerna för inställningsläge är indelat i sektioner baserat på nivårubriker. Vissa funktioner har även extra funktionsvägledningar som innehåller viktiga instruktioner som måste följas vid användning av vissa komponenter, t.ex. skördaraggregat och kranvåg.

**OBSERVERA:** *TimberMatic™-programvaran stöder flera plattformar (maskin-/motorkombinationer). Detta påverkar innehållet i användargränssnittet genom att funktioner ändras, läggs till eller tas bort beroende på den aktuella maskinprofilen.*

## FÖRKORTNINGAR

### Systemfunktioner och manövrer

- ADC (adaptiv drivlinestyrning) – John Deeres programvarubaserade styrsystem för adaptiv styrning av drivlineeffekten
- ASC – CAN-loggfil
- CAN (Controller Area Network), dataöverföringsnätverk för maskinens styrsystem
- DBH – brösthöjdsdiameter
- FA – Matar(hjuls)armar
- FR – Matarhjul
- Flexbox – styrenhetstyp/modell
- GIS (geoinformationssystem) – geografisk datatjänst
- GPS (Global Positioning System) – satellitbaserat positioneringssystem
- GUI (grafiskt användargränssnitt) – mjukvaruplattform total maskinkontroll
- HHS – diagnosfil
- IBC (intelligent kranstyrning) – John Deeres styrsystem för sensorbaserad kranmanövrering
- NKV – nedre kvistknivar
- LIN (Local Interconnect Network) – begränsat datanätverk för maskinens styrsystem
- LS – load sensing/lastkännande (hydraulik)
- M50 - Styrenhetstyp/modell, ingår i MECA styrenhetsserien
- Maps - TimberMatic™ Maps-funktionen är ett tilläggsprogram för mappning
- MECA (Machine Electronics Common Architecture) – arkitekturteknik för maskinens styrsystem och en specifik styrenhetstyp
- PC – maskinvarulösning för maskinens styrsystemprogramvara
- PPC (Processing Power Control) – John Deeres effektstyrningssystem för optimerad motorstyrning
- RDA (Remote Display Access) – möjlighet att fjärransluta till maskinens PC
- SBC (Smooth Boom Control) – metod för optimerad kranstyrning
- SHD – databasens backupfil
- TNC – packat TimberNavi™ 4-projekt
- TNP - TimberNavi™ 4-projektfil
- ÖKV – övre kvistknivar
- USB (Universal Serial Bus) – protokoll för dataöverföring
- WDT (Wireless Data Transfer) – dataöverföringsteknik som använder sig av mobil-/satellitnätet
- WS – arbetsstatistik
- XML (eXtensible Mark-up Language) – dataformat som används för att lagra maskininställningar, larm och händelser

**Filnamnställäg: original StanForD kommunikationsstandard**

## VÄNSTER TANGENTBORD I SKÖRDARE

- (L02) Mata bakåt
- (L03) Mata framåt
- (L04) Såga
- (L05) PPC-nivåcykel
- (L06) Läge för omedelbar effekthöjning (PPC-nivå 3) för bearbetning av nästa stam
- (L07 till L13 och L17) Trädslagsknappar
- (L14 och L21) Knappar för tillvalsfunktioner
- (L18) Aktivera kran
- (L26) Hyttrotation höger (konfiguration i TimberMatic meny 3.1)
- (L20) Arbets-rpm
- (L22) Intervalltorkare
- (L23 och L32) Krantilt
- (L24 och L25) Tilta skördaraggregat
- (L26 och L27) Styrning av kvistknivar
- (L28) Tvångsöppna matarvalsar
- (L29) Tvångsöppna flerträdsgripar
- (L30) Förkvistning
- (L31) Styrspak
- (L33) Stubbehandling
- (L34 och L39) Färgmärkning
- (L35 till L38) TimberNavi-knappar
- (L40) Lutningsdisplay (tillval) PÅ/AV-knapp



## HÖGER TANGENTBORD I SKÖRDARE

- (R02) Mata bakåt
- (R03) Mata framåt
- (R04) Såg
- (R05) Framåtkörning (konfiguration i TimberMatic meny 2.1.1)
- (R06) Backning (konfiguration i TimberMatic meny 2.1.1)
- (R07 till R12) Kvalitetsknappar
- (R15 och R16) Minska och öka
- (R17 till R20 och R23 till R28) Längdknappar (knappar på det numeriska tangentbordet)
- (R21) Inget värde
- (R22) Ändra registrering av senaste stock
- (R29) Stopp
- (R30) Krantilt
- (R31) Körriktning
- (R32) Differentialspär bak
- (R33) Differentialspär fram
- (R34 och R60) Knappar för tillvalsfunktioner
- (R35) Högväxel – lågväxel/Körning med begränsad % (ECO-drive) – normal drift

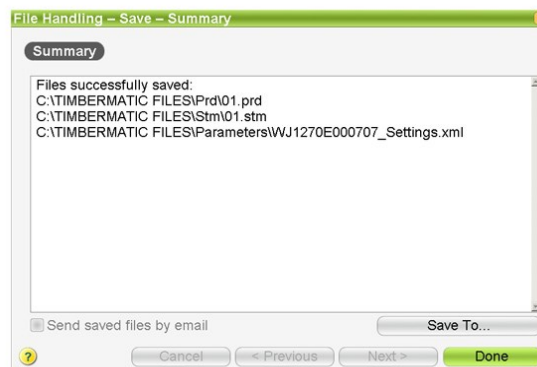


## FIL – SPARA – SAMMANFATTNING

Detta är den sista sidan i guiden för filhantering. Sammanfattningssidan visar den sparade filen med filnamn och destinationsmappar. Eventuella felmeddelanden som dyker upp vid sparning visas på den här sidan.

Alla filer som sparas på den här sidan kan sparas till samma mapp med hjälp av knappen "Spara som...". Funktionen är även användbar när man sparar filer till en minnesenhet. Filhanteringsguiden stängs när man klickar på knappen "Klar".

Sparade filer kan också skickas via e-post med funktionen "Skicka sparade filer via e-post".



## RAPPORTERING

På de här sidorna kan man skapa olika typer av rapporter, antingen för utskrift eller för att sparas som fil. På guidens första sida kan du välja vilken rapport du vill ha. Den andra sidan innehåller innehållsalternativ för rapporten som valts på första sidan. Baserat på det valda innehållet kan guiden även innehålla en tredje och fjärde sida för ytterligare rapportalternativ. Guidens sista sida innehåller inställningar av rapportens utseende. På sista sidan kan du även specificera rapportens destination och alternativ för sparandet av rapportparametrarna för framtida användning (genvägslista).

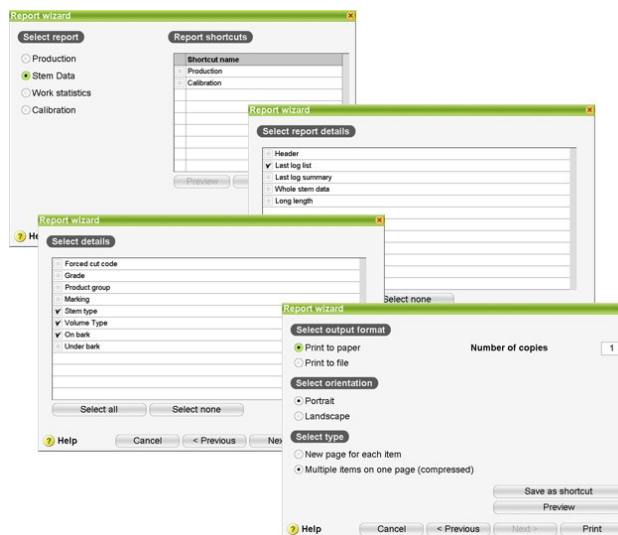
### Välj rapport

Det finns fyra möjliga rubrikval för rapporter:

- "Produktion": för olika typer av produktionsinformation
- "Stamdata": för olika typer av staminformation
- "Arbetsstatistik": man kan rapportera arbetsstatistik från flera olika tidpunkter, baserat på alla eller en förare. Med alternativet "nyckeltal" är det möjligt att granska maskinens effektivitet.
- "Kalibrering": för att skapa många olika typer av kalibreringsrapporter. För vissa av rapporterna krävs information från dataklaven. Utskriften inkluderar den senaste överföringen från dataklaven.

### Rapportgenvägar

Istället för att skapa en helt ny rapport kan man välja en rapport i genvägslistan. Rapporter måste definieras och sparas innan de visas i tabellen. Genvägslistan är mycket användbar när man vill rapportera samma typ av information flera gånger,



När skördaraggregatet öppnas visas statistiken över den färdiga stocken i den mellersta delen.

Det finns två liknande rullgardinsmenyer i botten av den mellersta delen. Menyerna är till för produktionssammanfattning och föraren kan här ange ett stort antal parametrar.

**OBSERVERA:** Den mellersta sektionen används också för systemmeddelanden. Genom att klicka på olika meddelanden kan man starta eller fortsätta olika driftsekvenser.

**OBSERVERA:** Mittpartiet av den mellersta sektionen innehåller även information om lutning. Denna information kan visas genom att man trycker på knappen L40.

Innehållet i den högra delen:

24. Diameter på aktuell stock (mm). Värdet som visas är:

- Beroende på positionerna för de små pilarna diametervärdet under eller över barken
  - pilarna pekar inåt = under barken
  - pilarna pekar utåt = över barken
- uppmätt i höjd med sensorerna (kvistknivarna) när man griper trädet
- beräknad avläsning från såglinjen efter fällkap
- faktiskt mätresultat från såglinjen när stammen har matats framåt över avståndet mellan sågen och kvistknivarna
- Snabblänk för överföring till dataklave (klicka på fältet).
- Ersätts med motsvarande värde i toppsågsraden när toppsågen har aktiverats (ikonen för sågstatus byts ut mot toppsågsstatus)

25. Beräknad längd för den aktuella stocken vid toppsågsraden (mm) när toppsågsläget är inaktiverat. Visas bara om toppsåg har aktiverats i inställningarna för skördaraggregatet.

Innehållet i den övre delen:

26. Två registreringsrutor för de senaste hanterade stockarna

27. Registreringsprognoser för de två nästföljande stockarna

Registreringsrutorna innehåller samma information om stockarna som visas i den mellersta delen under hanteringen. Längd- och diametervärdena är faktiska uppmätta värden från stockens topp. Populfönstret "Produktregistrering" öppnas när du klickar på registreringsrutan. Via detta fönster är det möjligt att ändra kvalitets- och längdklasser på färdighanterade stockar.

**OBSERVERA:** Stammen måste fortfarande vara aktiv för att man ska kunna registrera ändringarna.

28. Läget Hitta rotände (måste aktiveras via sidan 4.1.B.8), stamsymbolen indikerar för föraren om rotändessensorn kan "se" stammen eller inte.

29. Upprepa automatisk matning aktiverat. Matningen startar automatiskt efter ett apteringskap.

30. Belysningsindikatorer, inställningar för sikt i vy 7.3.1

## FUNKTIONER I INSTÄLLNINGSLÄGET

Knappkombinationer i inställningsläget

Funktioner	Tangentbord	Tangentbord (armstödens styrenheter)
Öppna huvudmeny/gå till inställningsläge	Ctrl + A	Pil upp (R50), långt tryck/kort tryck
Återgå från inställningsläge till driftläge	F2	Pil upp (R50), kort tryck
Öppna huvudmeny i inställningsläge	Alt	Pil upp (R50), långt tryck eller F2 (L14)
Stäng applikation	Alt + F4	N/A (måste utföras via huvudmenyn)
Stäng popupfönster	Esc	Ej tillgänglig
Öppna snabbjusteringsfönster	Ctrl + 1	F3 (L21) + 1 (R26)
Öppna I/O-fönster	Ctrl + 2	F3 (L21) + 2 (R27)
Spara diagnostikfil	Ctrl + 4	F3 (L21) + 4 (R23)
Öppna ECU I/O-fönstret	Ctrl + 6	F3 (L21) + 6 (R25)
Ladda HHS från skördaraggregat	Ctrl + 7	F3 (L21) + 7 (R17)
Öppna HHS-mapp	Ctrl + 8	F3 (L21) + 8 (R18)
Öppna konsolfönster	Ctrl + 0	F3 (L21) + 0 (R20)
Flytta fokus framåt	Tab	Tab (R41)
Flytta fokus bakåt	Shift + Tab	ShiftTab (R42)
Godkänn/välj	Enter	OK (R43)
Öka värde (+1)	Knapp 1 på musen	(+)-knapp (R16)
Minska värde (-1)	Mus 2. knapp	(-)-knapp (R16)
Ange siffror	0...9	0 (R20)...9 (R19)
Hjälp	F1	Ej tillgänglig

**OBSERVERA:** Skördaraggregatet måste stängas och öppnas innan vissa knappar på handpanelen kan användas.

## 1.1 OBJEKTSHANTERING

Den här menyn används för att skapa och aktivera objekt som krävs för att registrera produktionen.

Man kan maximalt skapa 20 objekt i databasen. Varje objekt kan innehålla en obegränsad mängd block. Objektet eller blocket kan aktiveras när som helst. Gamla objekt i listan kan arkiveras för att ge plats för nya.

Varje stock registreras alltid som produktion för det aktiva objektet och det aktiva blockets aktiva skiften. Om man inte behöver se skiften kan funktionen avaktiveras i de avancerade inställningarna.

Om man t.ex. byter till en annan säljares objekt eller byter apteringsfil, måste man ändra objekt.

Blocket bör bytas när man t.ex. inom ett objekt byter från ett gallringsområde till ett område med förnygringsavverkning och vill hålla produktionsdatan separerad.

Objektet kan skapas från filerna "apt" eller "ap1"+"oai" som erhålls från entreprenören. Apteringsfilerna kan användas direkt med TimberMatic vilket innebär att externa program (Silvia, Apteri) inte längre behövs.

### 1.1.1 OBJEKT

#### Objektslista

Listan visar vilka objekt som är aktiva, passiva eller avslutade och visar deras start- och sluttider.

Klicka på den gula knappen "i" för att redigera objektsinformationen (om det finns ett objekt i listan).

Knappen "Lägg till nytt" skapar ett nytt objekt.

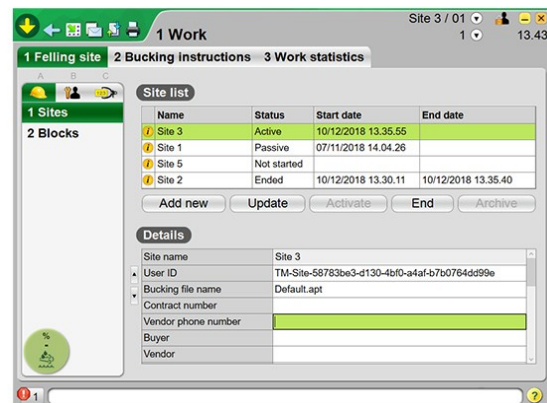
Knappen "Aktivera" aktiverar objektet: det tidigare aktiva objektet ändras till passivt.

Knappen "Avsluta" avslutar objektet. Systemet ber dig att spara objektets produktionsdata. Man kan hoppa över det här momentet eller spara produktionsdatan (.PRD-fil) för hela objektet, samt separat för block och PRI-produktionsdata. Systemet ber dig att spara varje produktionsrelaterad fil separat. När alla valda filer har sparats visas meddelandet "Klar". Det avslutade objektet kan arkiveras eller aktiveras igen.

Knappen "Arkivera". Arkiveringen sker i två steg: Först väljer man "Avsluta" varpå objektet byter status till "Avslutat". Sedan väljer man "Arkivera" varpå objektet arkiveras och dess registreringsdata försvinner från tabellen. Ett "Avslutat" objekt kan fortfarande återaktiveras. Den arkiverade objektsinformationen tas bort från listan och finns i menyn 1-1-Avancerat-2.

Knappen "Uppdatera" är tillgänglig för uppdatering av objektsinformationen med aktivt objekt. Funktionen Flexibel aptering är tillgänglig om StanForD 2010-standard används. Vid användning av äldre StanForD-standard eller hybridläget i StanForD går det inte att ändra objektsinställningarna.

**OBSERVERA:** Man använder alltid samma



## 1.1.B.1 ALLMÄNT

### Systemtyp

Apteringsfilen (på skördare) eller skotarfiltypen (på skotare) måste anges i systemet för att den ska kunna användas på rätt sätt.

APT är en apteringsfil innehållande apteringsinformationen för ett objekt.

OAI är en objektsfil med information om objektets rubrik.

AP1 är en apteringsfil som saknar objektets apteringsinformation. I stort sett innehåller varje AP1-fil information om ett sortiment.

Vid användning av den nya standarden StanForD 2010 används nya filtyper (kräver att StanForD 2010 används). OIN är en ny objektsfil som innehåller information om objektet. FOI + FDI är nya skotarfiltypen.

### Systemnivå

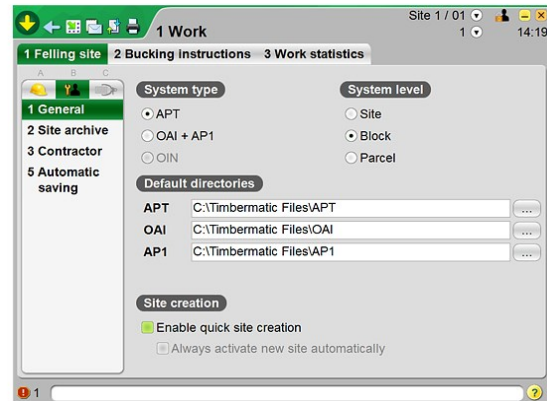
I skördare påverkar systemnivån användandet av block och skiften vid aptering. Nivån "Skifte" innebär att objektet innehåller skiften som måste aktiveras innan man påbörjar produktionen. Nivån "Block" innebär att skiftena inte används. Detta minskar mängden information som systemet behöver. Nivån "Objekt" innebär att endast ett objekt krävs för att påbörja produktionen. Nivån "Objekt" är det enda alternativet för skotare.

### Standardbibliotek

Systemet använder dessa som standardsökvägar för att spara och öppna specifika filtyper.

### Skapa objekt

Från den här sektionen kan föraren snabbt skapa ett objekt och även välja att det skapade objektet alltid aktiveras automatiskt.

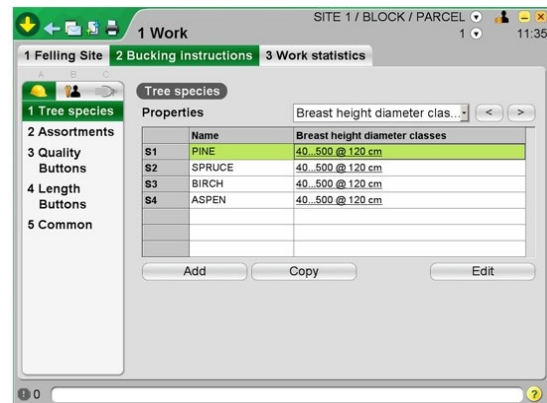


## 6 BRÖSTHÖJSDIAMETER

Brösthöjdsdiametrar används för datainsamling. Detta är vanligtvis begränsat till särskilda diametrar och mätningar som genomförts 120 cm från marken. Skogsbolag använder den här informationen för statistik eller som betalningsmetod. Vissa bolag samlar också in den här informationen för smalare stammar, men oftast används bara information från större träd (till exempel 160 mm till 520 mm).

Rubriken för kolumnen Brösthöjdsdiameter visar de nuvarande inställningarna för varje trädslags diametermätning. Den första siffran är den minsta diameterklassen och den andra den största. Värdet efter symbolen @ är den uppmätta längden från stubben.

Diameterklasserna kan justeras genom att aktivera raden och klicka på knappen "Ändra". Ett nytt fönster öppnas där man kan lägga till och ta bort klasser. Knappen "<Lägg till" lägger till serierna till de mindre diametrarna och knappen "Lägg till>" lägger till dem till de större diametrarna. Knappen "Ta bort" aktiveras när man väljer en av diameterklasserna. Det är också möjligt att skapa en diameterklasslista automatiskt genom att klicka på knappen "Skapa automatiskt". Föraren måste ange den minsta diametern och diameterintervallet för listan.



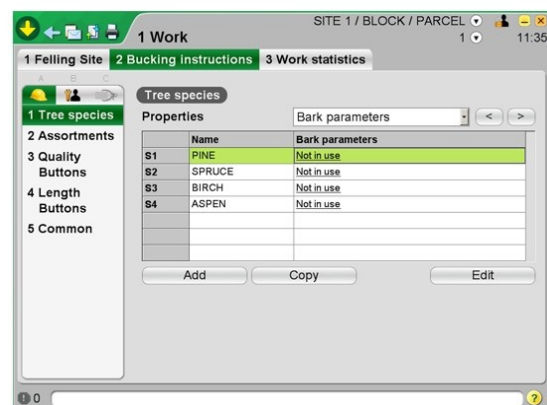
## 7 BARKPARAMETRAR

Barkparametrar används för att uppskatta den faktiska volymen utan bark. Parametrarna används vid betalningsberäkningar.

Egenskaperna justeras genom att man aktiverar raden och klickar på ändringsknappen. Ett nytt fönster öppnas i vilket man kan ange hur barkparametrarna ska användas. När man använder barkparametrar finns det tre olika parameterserier som är baserade på olika standarder och regioner.

**OBSERVERA:** *Barkparametrarna kan bara ändras när objektet är inaktivt.*

Barkparametrar kan väljas separat för olika träslag baserat på fördefinierade parameteruppsättningar:

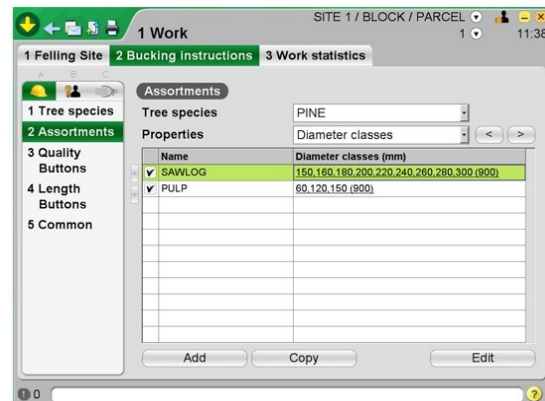


## DIAMETERKLASSER

På sidan "Diameterklasser" anges de olika sortimentens diameterklasser som används i pris- och fördelningsmatriserna.

Fältet "Diameterklasser" i huvudmenyn visar alla diameterklasser och även de maximala diametrarna för vissa sortiment. Diameterklasserna justeras genom att man aktiverar raden för det önskade sortimentet och klickar på knappen "Ändra" eller direkt på fältet "Diameterklasser" i tabellen. Sidan "Diameterklasser" i fönstret "Sortimentsegenskaper" visas och där kan man modifiera klasserna.

**OBSERVERA:** Diameterklasserna kan inte ändras om objektets produktion redan påbörjats.



## DIAMETERKLASSER

Värdet "Maxdiameter" måste vara större än den största diameterklassen samt eventuella tilläggsgränser.

Det är möjligt att skapa fler sortimentsklasser med knappen "Lägg till". Skapa en diameterklasslista automatiskt genom att klicka på knappen "Skapa automatiskt". Vi rekommenderar att diameterklasser på mellan 8–12 används där detta är möjligt. Använd standardintervall på mindre än 20 mm vid behov.

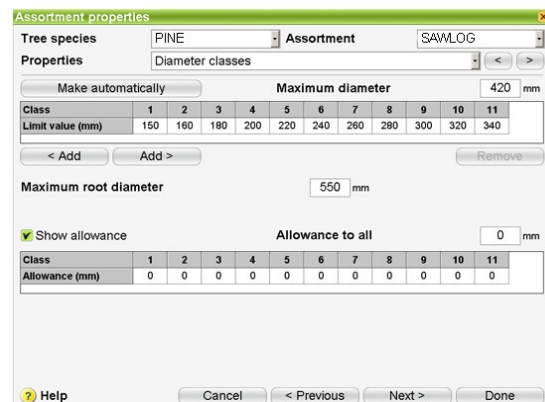
**OBSERVERA:** Samma begränsningar som vid tillägg av längdklasser gäller vid tillägg av diameterklasser, se avsnittet Längdklasser.

"Maximal rot diameter" kan användas för kunder med vissa diameterrestriktioner. Parametern inaktiveras med värdet "0".

"Minimitoppdiameter" visas endast tillsammans med vissa pristyper. Den anger stockarnas lägsta tillåtna toppdiametervärde.

En tilläggstabell används för att skapa toleranser för varje diameterklass. Tilläggsvärdet kan vara positivt eller negativt. "Tillägg för alla" anger ett värde som gäller för alla klasser.

**OBSERVERA:** Kom ihåg att alltid ange tillägg för att undvika att stockarna produceras enligt fel diameterklass eller att den angivna maxdiametern överstigs.



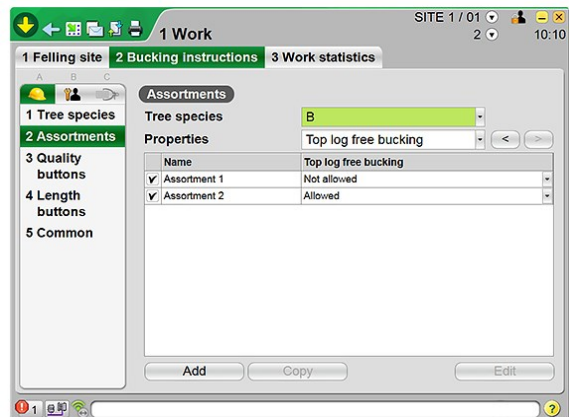
## FRI APTERING ÖVERSTA DELEN AV STOCKEN

Frikap översta del av stock kan användas om toppdiametern är en mer dominant egenskap än längden på den översta delen av stocken, vanligtvis för massastockar.

Möjliga val för frikap av den översta delen av stocken:

- Ej tillåten: alla behandlade stammar kapas enligt de angivna längdklasserna.
- Endast tillåten för den översta delen av stocken beroende på minsta toppdiameter samt inte bundet till längdklassen.

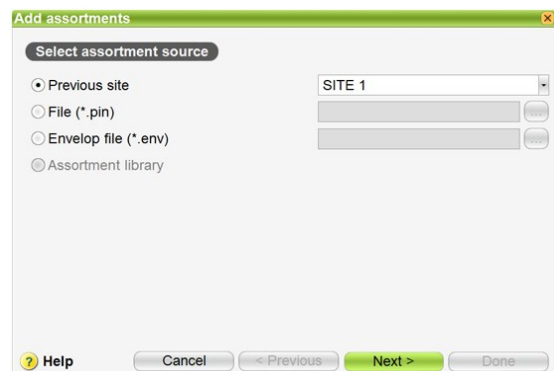
Frikapsegenskaperna för den översta delen av stocken för varje sortiment kan ställas in direkt i rullgardinsmenyn.



## STÄLL IN SORTIMENTKÄLLA

Man kan lägga till sortiment på fyra olika sätt:

- Från föregående objekt
- Från en apteringsfil
- Från sortimentsbiblioteket



- "Begär tvångskapskod från föraren": om detta alternativ markeras måste föraren ge en anledning till varför manuell aptering används (sortimentet, kvalitén eller längden skiljer sig från systemets egen optimering)
- "Automatisk kontroll efter nya PIN-filer", Systemet letar automatiskt efter nya \*.pin-filer i undermappen (...\\Stanford2010\\Pin\). Gör att produkter kan uppdateras även för aktiva objekt.
- "Automatisk kontroll efter nya OIN-filer", Systemet letar automatiskt efter nya \*.oin-filer i undermappen (...\\Stanford2010\\Oin\). Gör att produkter kan uppdateras även för aktiva objekt.

## ANPASSA VYER

I denna vy kan du anpassa de funktioner som visas under menyn 1.2 "Apteringsinstruktioner". Endast de valda egenskaperna visas och kan ändras. Det är även möjligt att ändra ordningen i vilken sortimentsegenskaperna visas, vilket påverkar vyerna 1.2.2 "Sortiment" och "Sortimentsöversikt".

**OBSERVERA:** *Apteringsinstruktionerna påverkas inte av vilka egenskaper som visas.*



## TVÅNGSKAPSKOD

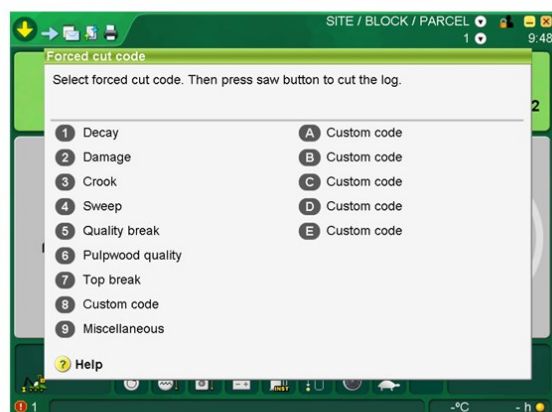
På den här sidan kan man ange anledningen till manuell aptering (tvångskapskod). Dessa koder används när kryssar för rutan "Begär tvångskapskod från föraren" i huvudfönstret under Inställningar.

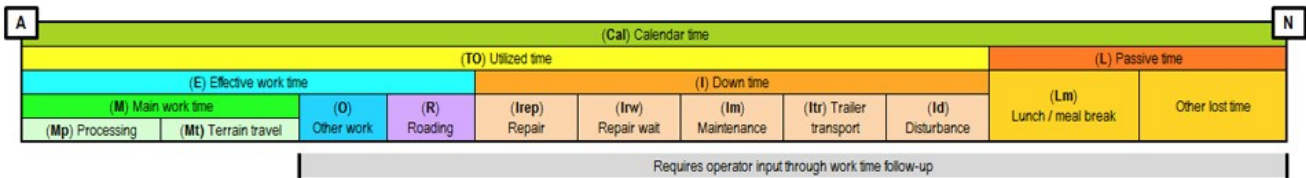
Fönstret öppnas när föraren trycker på sågknappen efter en manuell aptering.

Det finns 9 förinställda alternativ som kan väljas med sifferknapparna på den högra handpanelen. Det finns också 5 användardefinierade koder som kan väljas med kvalitetsknapparna A-E.

Välj den tvångskapskod som ska tillämpas och stäng fönstret genom att trycka på sågknappen igen. Sågningen startar samtidigt.

**OBSERVERA:** *Tvångskapskoderna ingår i produktionsrapporten.*



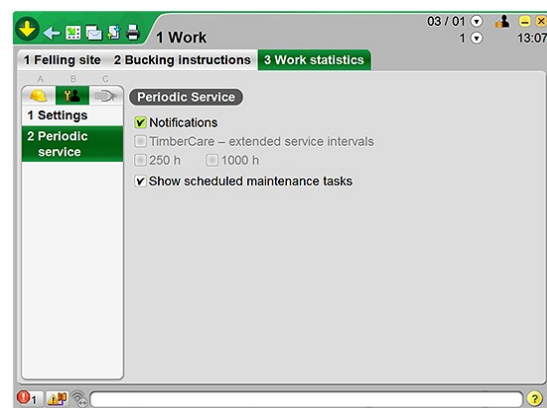


### 1.3.B.2 PERIODISK SERVICE

På den här sidan kan du ställa in att popupfönstret ska visas när TimberMatic startar och underhåll behöver utföras enligt tidsinställningen. Denna funktion kan väljas för den planerade servicen efter 250 och/eller 1000 drifttimmar, liksom för de utökade serviceintervallen (TimberCare).

Du kan också välja om de olika serviceåtgärderna måste definieras eller inte vid registrering av periodisk service i systemet.

**OBSERVERA:** Alla registreringar försvinner när registreringsvärdena ändras. Informationen måste sparas innan man utför några ändringar.



- Styrning: CAN-meddelande från styrspak, rörelseriktning, återkopplad ström från ventilblocket (strömmar kan jämföras ungefärligt med det justerade strömintervallet), dämpningsvärde.
- "Drivventil" i dubbelpumpsystemet: CAN-meddelande från gaspedalen, styrriktning, inström/utström till/från ventilblocket (strömmar kan jämföras ungefärligt med det justerade strömintervallet), drivpumpens trycknivåer (A = drivtryck bakåt, B = drivtryck framåt).
- "Drivpump" i enpumpssystemet: CAN-meddelande från gaspedalen, rotationsriktning, återkopplad ström från ventilblocket (strömmar kan jämföras ungefärligt med det justerade strömintervallet), drivpumpens trycknivåer (A = drivtryck bakåt, B = drivtryck framåt och + = laddningstryck).
- "Drivmotor": rotationsriktning, återkopplad ström från ventilblocket, rotationshastighet

## Kontakter

På sidan samlas statusinformation för ett antal kontakter för att man enkelt ska kunna identifiera möjliga problem med de elektriska komponenterna.

## Motor

Sidan innehåller också ett antal motorparametrars värden för att förenkla felsökningen.

Motorns faktiska och begärda varvtal i kombination med effektstyrningsvärden kan användas för att övervaka effektstyrningsfunktionen.

- Drivbelastningen vid det aktuella förhållandet och varvtalet är lägre än motorns maxeffekt. Effektstyrning 100 % = motorns faktiska varvtal ligger nära det begärda varvtalet.

**OBSERVERA:** *TimberMatic™ F påverkar inte de faktiska strömnivåerna till drivpumpen och/eller motorn.*

- Drivbelastningen vid det aktuella förhållandet och varvtalet är högre än motorns maxeffekt. Effektstyrning <100 % = TimberMatic™ sänker matningsströmmarna för att bibehålla motorns faktiska varvtal när detta är detsamma som det begärda varvtalet.

**OBSERVERA:** *TimberMatic™ F justerar HST-förhållandet för att öka traktionskraften, och som en följd av detta sänks körhastigheten under justeringen.*

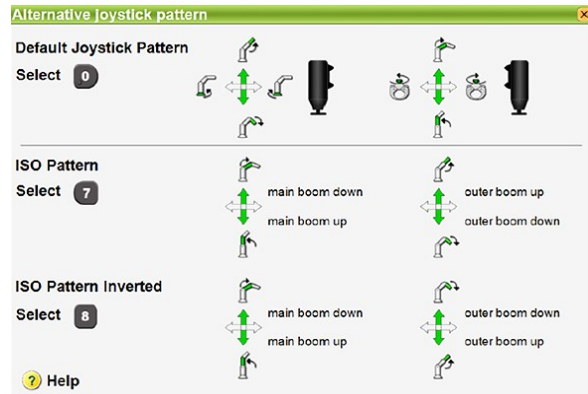
I/O-knappen öppnar ett popupfönster i vilket föraren hittar alla styrenheter i rullgardinsmenyn och deras in- och utgångar.

## ALTERNATIVA STYRSPAKSMÖNSTER

Om styrsystemsparametern för alternativa kranstyrningsmönster har aktiverats, visas ett popup-fönster för föraren när kranen aktiveras (knapp L18) om att välja önskat styrspaksmönster.

Föraren kan välja mellan följande styrspaksmönster:

- Styrspaksmönster standard (snabbknapp 0, R20) – traditionellt styrspaksmönster
- ISO-fönster (snabbknapp 7, R17) – Byter kontrollerna för yttre vipparm och kranarm i förhållande till standardmönstret.
- ISO-fönster inverterat (snabbknapp 8, R18) – Byter kontrollerna för yttre vipparm till inverterad modell i förhållande till det ordinarie ISO-mönstret.

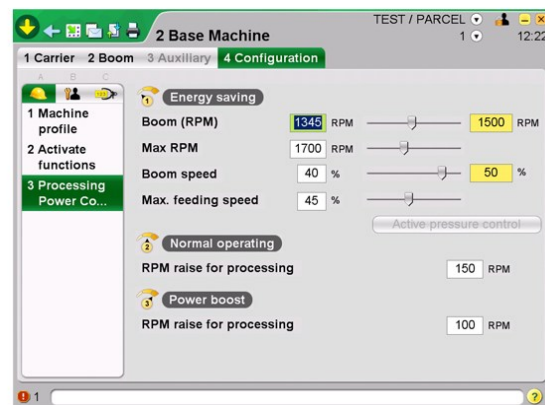


**OBSERVERA:** Vid start arbetar systemet efter standardmönstret och varje gång kranen aktiveras kan användaren ändra styrspaksmönstret.

### 2.4.3 PPC (PROCESSING POWER CONTROL)

Den här sidan visar de inställningar som används för att styra maskinens effektbehov. Det finns tre operatörsnivåer för att anpassa effektbehovet vid bearbetning.

**VIKTIGT:** PPC-operatörsnivån kan kringgåås med hjälp av knappen L05 på det vänstra tangentbordet. Du kan också höja varvtalen direkt till nivån tillfällig effekthöjning (nivå 3) genom att trycka på knappen L06 på det vänstra tangentbordet. Den valda operatörsnivån anges med en ikon i driftläget.



#### Energispar (nivå 1)

På nivå 1 är maskinens prestanda optimerade utifrån lägsta möjliga bränsleförbrukning. Denna nivå kan med fördel användas när du inte behöver använda dig av maskinens fulla effekt.

- Kranvarvtal – På vänster sida av skjutreglaget hittar du kranvarvtal i energisparläge (redigerbart) och till höger om skjutreglaget hittar du maximalt kranvarvtal i energisparläge (ej redigerbart).
- Maximalt varvtal – fastställer maximalt varvtal för energisparläget.
- Kranhastigheter – På vänster sida av skjutreglaget hittar du hastighetsvärdet för kranen i energisparläge (redigerbart) och till höger om skjutreglaget hittar du maximalt hastighetsvärde för kranen i energisparläge (ej redigerbart).
- Maximal matningshastighet (arbetspumpflöde) i energisparläge justerar du baserat på procentvärdet av max.

Knappen Aktiv tryckreglering öppnar ytterligare ett

### 3.1.B.2 ROTATION

Den här vyn används vid kalibrering av sensorerna som hör till hyttrotationsfunktionen. Kalibreringarna måste utföras för att hyttens funktioner ska fungera ordentligt.

**OBSERVERA:** Kalibreringen av hyttens rotationssensorer raderar tidigare värden och fabriksinställningarna, och det är inte möjligt att återställa de tidigare inställningarna efter att kalibreringen har godkänts.

#### Kranrotation

Kalibreringen av kranens rotationssensor påbörjas med knappen "Starta" när "Kranrotation" är markerad. Kranen kan ställas in i mittläget innan kalibreringen startas.

När kalibreringsproceduren startas nollställs sensoravläsningen. Sensorvärdena kommer att ändras enligt position. Positionen används för beräkning av rotationsvinklar.

Efter att värdena raderats informerar systemet föraren att kalibreringen kan fortsätta. Föraren roterar kranen till var och en av ytterpositionerna. När kranen stannar bör även sensorn ha slutat mäta. Efter att både mini- och maxivärdet hittats måste kranen vridas tillbaka till mittpositionen som angivits av föraren. När kranen är i mittpositionen bör föraren spara kalibreringsvärdena med knappen "Spara".

I vissa maskiner styrs kranrotationen med pulssensorn som beräknar pulser och endast har ett värde (bild 2). "Offset" visar skillnaden mellan den fördefinierade mittpositionen och den indikatorn för den mekaniska nollpunkten.

#### Hyttrotation

Innan kalibreringen av hyttens rotationssensorer påbörjas bör hytten vridas manuellt till mittpositionen med F1 och den vänstra styrspakens Z-knappar samtidigt. När "Hyttrotation" har valts kan man påbörja kalibreringen genom att klicka på "Starta". Om hytten är i mittpositionen kan man fortsätta kalibreringen genom att klicka på "OK" i popupfönstret som visas.

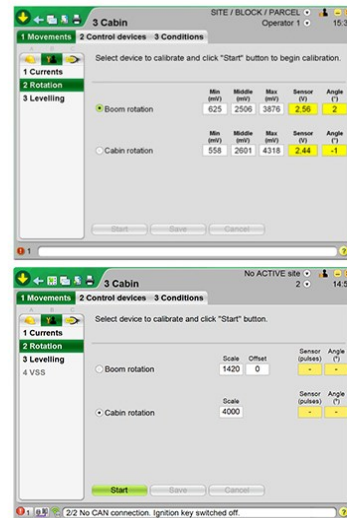
När man klickar på "OK" raderas sensorns avlästa värden. Sensorvärdena kommer att ändras enligt position. Positionen används för beräkning av rotationsvinklar.

När värdena raderats kan kalibreringssekvensen fortsätta. Föraren bör rotera hytten i båda riktningarna (F1 och den vänstra styrspakens Z-knapp) tills hytten stannar. När hytten stannar bör även sensorn sluta mäta.

Efter att båda de mekaniska stoppen i hyttens rotationsomfång har känts av måste hytten vridas tillbaka till sin mittposition. Kalibreringsvärdena kan sparas genom att klicka på knappen "Spara". Efter detta beräknas vinkeln baserat på sensorns uppmätta strömstyrka och visas i fältet "Vinkel".

Hyttrotationens analoga sensor kan bytas ut mot en pulssensor i maskinens inställningar. Kalibreringsproceduren är liknande men vyn innehåller endast pulsavläsningar (bild 2).

**OBSERVERA:** Om man roterar hytten under ett



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



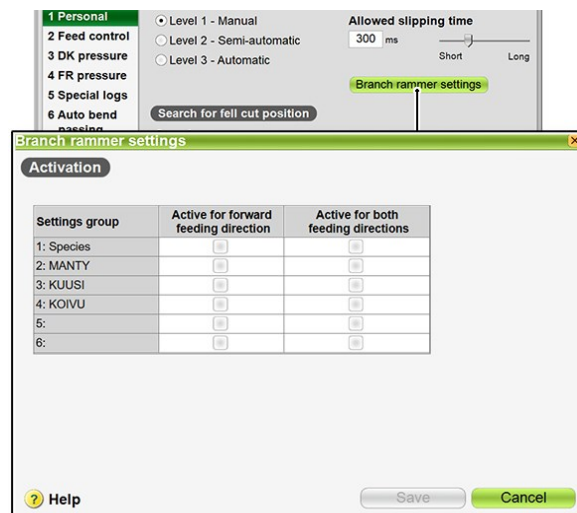
- Please note: If there is no response to CLICKING the link, please download this PDF first and then click on it.

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

## KVISTKNÄCKARE

När kvistknäckaren har aktiverats görs ett försök att backa stammen innan den matas fram igen, förbi den punkt där stammen fastnade. Kvistknäckarfunktionen kommer att göra två försök att lossa stammen. Om försök nummer två misslyckas, avbryts matningen. Matningen måste då aktiveras manuellt.

Via kvistknäckarinställningarna kan användaren definiera hur kvistknäckaren fungerar med separata inställningsgrupper. Användaren kan välja om kvistknäckaren ska vara aktiverad vid framåtmatning eller vid matning framåt+bakåt.



### 4.1.2 MATNINGSTYRNING

#### Starta

Hastighetsökning: vid acceleration ökar styrströmmen tills den maximala strömstyrkan uppnås. De här värdena bestämmer hur snabbt styrströmmen ökar i relation till det matade avståndet. Skjutreglaget kan användas för att definiera hur snabbt eller långsamt den maximala strömmen uppnås. Separata inställningar för manuell och automatisk matning.

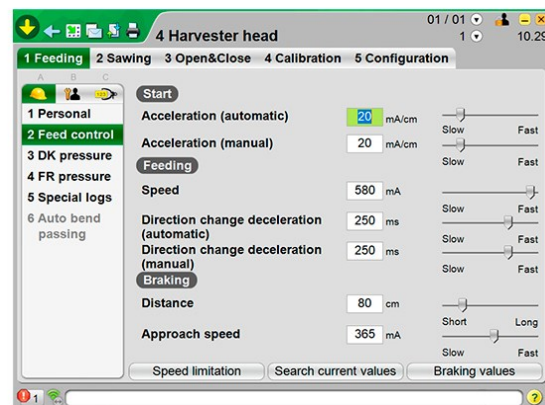
#### Matning

Maximal hastighet: parametern avgör matarhjulsspolens maximala styrström för matning framåt/bakåt och står i direkt proportion till matarhastigheten. Maxiströmmen är normalt inställd på sitt standardvärde och matningens styrventil bör kunna öppnas helt.

**OBSERVERA:** Högsta rekommenderade hastighetsvärde är 650 mA.

Om värdet är för lågt klarar matningen inte av större träd eftersom ventilen hindrar oljeflödet. I varma miljöer kan detta också leda till en alltför hög hydrauloljetemperatur.

Inställningen Inbromsning vid riktningsbyte fastställer hur snabbt man kan byta matarriktning beroende på stammens vikt. Mjukare och matningsberoende bromsning uppnås med tidsbaserad rampning. Parametervärdet anger tidsramen för minskning av matningsspänningen vid riktningsbyte. Ett för lågt värde ger långsammare respons. Om värdet är för



### 4.1.B.6 EUCA-UPPARBETNING

Euca-läget har utvecklats särskilt för eukalyptusträd för att kunna avbarka en hel stam. Kvistknäckaren fungerar inte i Euca-läget.

#### Automatisk barkning

När den är aktiverad kommer systemet efter ett fällkap lyfta stammen genom aggregatet medan den faller. Detta gör att hjulen slirar och river i barken, vilket ger en effektiv avbarkning redan vid första passeringen. Inställningarna inkluderar avbarkningsavstånd framåt och bakåt samt tid som skördaraggregatet har backats för att "gräva sig in i" trädet.

#### Repetitiv avbarkning

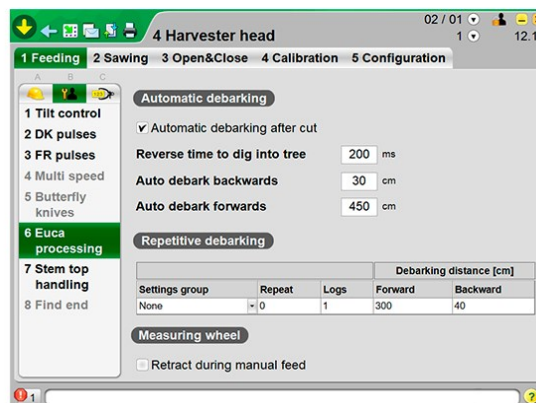
Avbarkningsinställningarna kan anges individuellt för de olika skördaraggregatsinställningarna. Det finns fyra olika parametrar att ställa in, men endast tre av dem kan användas samtidigt. Mätningen av stocken görs antingen på längden eller dess diameter, beroende på vilken längdmätningssmetod som skördaraggregatet använder.

**Manuell repetitiv avbarkning;** Avbarkningen aktiveras genom att man trycker på knappen "+" (R16) efter ett fällkap (Euca-läget måste vara inställt för åtminstone en inställningsgrupp).

Skördaraggregatet matar fram stammen till den angivna "Längden" eller "Diametern" och återvänder därefter till sin startposition. Proceduren kan upprepas så många gånger man vill genom att trycka på knappen "+". Avbarkningen kan stoppas när som helst med knapparna "Stoppa" eller "Mata". Därefter kan man inte längre avbarka den aktuella stammen. Efter avbarkningen kan man påbörja en normal aptering genom att välja trädslag.

Efter den manuella avbarkningen kan längden återställas utan ett referenskap genom att man trycker på trädslagsknappen (om funktionen är aktiverad).

**Automatisk repetitiv avbarkning;** Automatisk avbarkning startas genom att man trycker på trädslagsknappen efter ett fällkap (Euca-läget måste vara inställt för trädslagsgruppen). Skördaraggregatet matar först stammen bakåt för att avbarka rotänden och sedan framåt till den angivna "Längden" eller "Diametern" och återvänder därefter till sin startposition. Sekvensen upprepas baserat på värdet i cellen "Upprepa". Efter avbarkningen matar systemet fram till kapfönstret som anges i apteringsinstruktionerna. Värdet i cellen "Stockar" anger hur många stockar som kommer att avbarkas efter korskapet, enligt beskrivningen ovan. Avbarkningen kan stoppas när som helst med



## Färgmärkningsprinciper

### MANUELL FÄRGMÄRKNING

Föraren kan använda färgmärkningsknapparna för att ställa in den önskade färgen eller färgerna manuellt innan sågningen.

En manuell inställning ersätter den automatiska färgmärkningsknappen för nästa apteringskap.

Genom att hålla färgknappen nedtryckt kan föraren tvinga färgpumpen att aktiveras med tvåsekundersintervaller. Den här funktionen kan också användas för att markera stockar som ligger på marken eller för att tappa av systemet. När maskinen har startats fungerar tvångsfunktionen endast efter att systemet återställts via knappen "Öppna aggregat".

### MÄRKNING FRÅN KVISTKNIV

Om färgen träffar apteringskapytan på toppen av en fallande stock är det lämpligt med en fördröjning. Fördröjningen mellan kapet och färgmärkningsknappen startar när sågsignalen avbryts, till exempel när sågsvärdet återgår efter ett apteringskap. Intervallet ökar när värdet ökas.

Om färgen träffar apteringskapets övre kant (A) sker sprayningen för sent och fördröjningen måste minskas och vice versa (B).

Kontrollera först att apteringskapets djup är korrekt justerat. Om sågsvärdet går för långt träffar stocken marken innan färgen sprayas och träffar istället sågsvärdet.

### MÄRKNING MED SÅGSVÄRD

Sågsvärdsmärkning använder antingen ett positionsbaserat AD-värde som aktiverar färgmärkningsknappen efter att en specifik position har uppnåtts eller fördröjningsbaserat värde, som aktiverar färgmärkningsknappen efter en viss fördröjning när sågsvärdet lämnar hemmaläget. Målet är att munstycket (1) sprayar färgen vid sidan om sågsvärdet (2). Därefter appliceras färgen fram till apteringskapets yta (3). Om färgen sprayas för tidigt eller för sent träffar den stammens rotände.

Markeringens storlek kan ökas genom att öka spraytiden. Detta gör det enklare att träffa stammen samtidigt som det ökar färgförbrukningen.

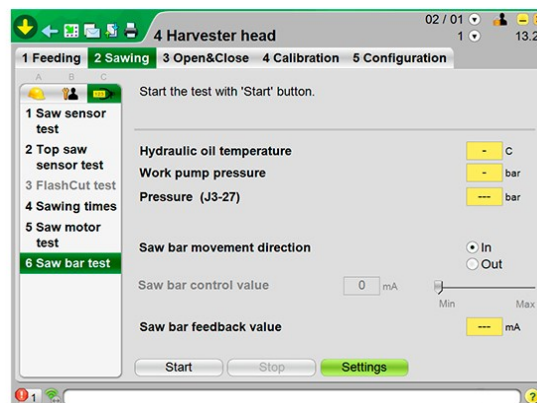
### 4.2.C.6 SÅGSVÄRDSTEST

Den här sidan är avsedd för test av sågsvärdet under konsekventa förhållanden. Funktioner kan användas för att bestämma sågsvärdet skick, ändra styrvärden och/eller för att felsöka sågsvärdssystemet.

Följ anvisningarna på den här sidan innan du startar testet genom att trycka på "Start"-knappen.

Test inkluderar följande information:

- Justering av kontrollvärde sågsvärd
- Möjlighet att konfigurera tryckinmatning om denna används för att mäta sågsvärdstrycket (konfiguration via inställningsmenyn)
- Arbetspumptryck
- Feedback-värde sågsvärd



## 4.3 ÖPPNA OCH STÄNG

Den här menyn innehåller inställningar för att öppna och stänga skördaraggregatets kvistknivar och matarvalsar.

### 4.3.1 PERSONLIGT

#### Tilta upp vid stamänden

Skördaraggregatet kan öppnas helt vid stamänden genom att hålla knappen "Öppna aggregat" intryckt så länge som det behövs. Vid behov kan följande inställningar användas för att minska öppningen med lätta tryck på knappen "Öppna aggregat".

#### Fördröjning autoresning

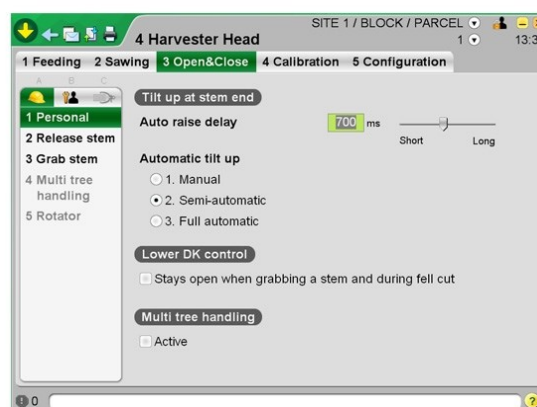
När du trycker på knappen "Öppna aggregat" vid stamänden tiltar skördaraggregatet upp efter den angivna fördröjningen (används för nivå 1 och 2).

#### Automatisk tilt uppåt

Skördaraggregatets tilt upp har tre stadier:

Manuell: skördaraggregatets tilt kan endast höjas genom att man klickar på knappen "Tilt upp". Tiltstyrningen är inte ansluten till knappen "Öppna aggregat".

Halvautomatisk: när skördaraggregatet öppnas höjs endast tilten om knappen "Öppna aggregat" hålls inne längre än angivelsen i parametern "Fördröjning vid automatisk höjning". Den här funktionen är användbar om man måste fälla träd och ta upp stammarna från marken.



## JOHN DEERE SCALER

Med en elektrisk John Deere Scaler-dataklav kan du samla in mer mätdata snabbare än vid manuell insamling. Dataöverföringen mellan skördaren och dataklaven sker med hjälp specifika filtyper för kontrollmätning.

De bifogade dokumenten beskriver användningen av John Deere Scaler-dataklaven mer detaljerat, med specifika instruktioner för dataklav av typen Scaler IV och Scaler III.

Dataklaven återställer alltid automatiskt minnet innan filerna skickas. Minnet återställs också innan den nya filen skickas från skördaren om den tidigare filen med mätdata redan har skapats och skickats tillbaka till skördaren. Tidigare data återställs också om du överför en STI-fil till dataklaven som redan innehåller STM-filer eller vice versa. Användaren kan fortfarande skicka flera STM-filer till dataklaven.

### Instruktionsvideo

[Instruktionsvideo Scaler III](#)

Använd QR-koden eller klicka på direktlänken nedan för att se videon -

<https://johndeere.hosted.panopto.com/Panopto/Pages/Viewer.aspx?id=19b36c71-8e8f-4f83-aacb-accb00cfafe9>



Scaler IV -  
maskinvara



Scaler IV -  
programvara



Scaler III -  
maskinvara



Scaler III -  
programvara



## KONTROLLMÄTNINGAR

Detta är en kort introduktion till kontrollmätningar för kalibrering av diametersensorn.

**VIKTIGT:** *Mängdavgivningen måste kalibreras innan man kontrollmäter med diametersensorn.*

Procedur för kontrollmätning med diametersensor:

1. Gör ett testurval
  - Mät och används medelstora stammar för kalibrering. Det är en bra idé att separera träden när du bearbetar dem så att du enkelt kan skilja mellan dem senare under mätningen. När den sista stammen har bearbetats öppnar du skördaraggregatet och sätter ner det till marken. Aktivera parkeringsbromsen.
2. Dataöverföring från skördare
  - Vrid på skördartändningen och placera dataklaven på laddaren där den kan ta emot mätdata. Mätdata kan skickas i STI- eller STM-format. När överföringen är klar hörs en lång signal från dataklaven och den är redo att tas bort från hållaren. Följ de specifika instruktionerna för dataklaven.
3. Mätning
  - Korsmät diametrarna för stammen ovan bark vid den givna längden. Följ instruktionerna i dataklavens manual och på dess bildskärm.
4. Överföring av mätdata från dataklaven till skördaren
  - Vrid på skördartändningen och placera dataklaven på laddaren. Klicka på knappen "Ta emot från dataklav" i vy 4.4.2. Vänta tills TimberMatic™ meddelar att dataöverföringen genomförts. Testurvalets data finns nu i TimberMatic™-systemet. Därefter utvärderas resultaten. Vid behov föreslår även systemet att föraren kalibrerar sensorerna för diametermätning.

Arbetstryckets utjämningsventil kan testas och justeras i 4.5.C.

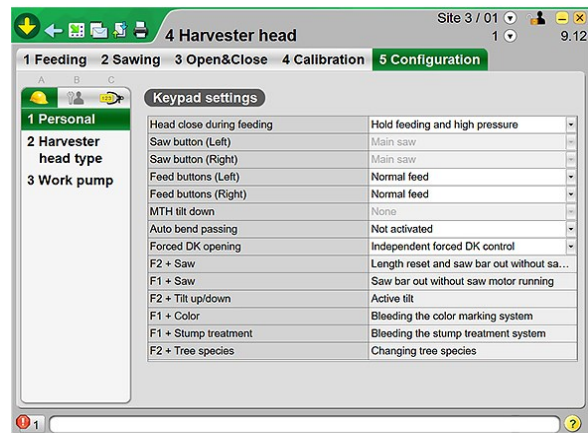
## 4.5.1 PERSONLIGT

### Tangentbordsinställningar

På den här sidan visas tangentbordsinställningarna som styr skördaraggreatet. Funktioner med rullistalternativ kan ställas in direkt via den här sidan:

- Under matning kan knappen "Stäng aggregat" konfigureras enligt följande:
  - högt tryck = matar ett högt tryck till matarhjulen
  - håll matning och högt tryck = matar ett högt tryck till matarhjulen och matningen pausas
  - långsam matning = långsam matning är aktiverad
  - manuell: långsam, automatisk: håll = under manuell matning är långsam matning aktiverat och under automatisk matning pausas matningen
- Den vänstra och högra sågknappen kan användas separat för toppsågen (om maskinen är utrustad med en toppsåg) eller MTH-aktivering (om maskinen är utrustad med MTH). Observera att endast en sågknapp kan tilldelas toppsågen eller MTH-aktiveringsfunktionen i taget.
- Matningsknapparna (vänster och höger) kan konfigureras för långsam eller normal matning. Observera att endast en av dem kan ställas in för långsam matning.
- Tilt ner-funktion Flerträdshantering kan ställas in på matning framåt åt vänster eller höger.
- Funktionen Automatisk krökhantering kan aktiveras med tangentgrupp 1 eller tangentgrupp 2. Se inställningssidan "Automatisk krökhantering" för mer information.
- Konfigurationen för Tvingad öppning kan definieras enligt följande:
  - Oberoende styrning tvingande kvistknivar (DK)
  - Knappen Tvingande övre kvistknivar (ÖKV) öppnar de övre kvistknivarna (ÖKV) och de nedre kvistknivarna (NKV)
  - Knappen Tvångsöppning matarhjulssarmar (FA) öppnar matararmarna (FA) och de nedre kvistknivarna (NKV)
  - Knappen Tvingande övre kvistknivar (ÖKV) öppnar de övre kvistknivarna (ÖKV) och de nedre kvistknivarna (NKV) + knappen Tvångsöppning matarhjulssarmar (FA) öppnar matararmarna (FA) och de nedre kvistknivarna (NKV)
  - Knappen Tvingande nedre kvistknivar (NKV) öppnar de övre kvistknivarna (ÖKV) och de nedre kvistknivarna (NKV)

Resten av raderna inkluderar olika F-knappbaserade knappkombinationer för specificerade funktioner.



### 4.5.C.3 ARBETSPUMPDEPLACEMENT

På den här sidan kan du justera arbetspumpens (A11) min- och maxströmmar. Med hjälp av värdena för flödesreglering, såväl max som min, kan systemet styra flödet i arbetspumpen (A11) med större precision.

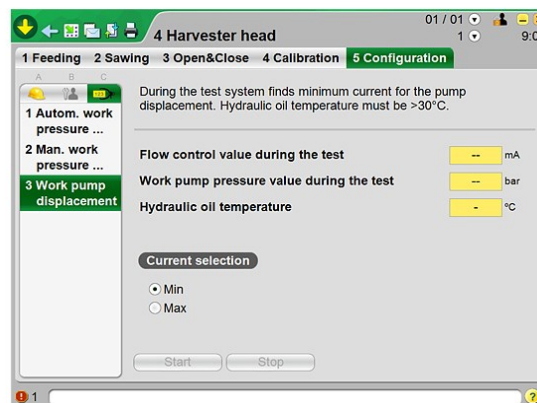
**OBSERVERA:** *Hydrauloljtemperaturen måste överstiga 30 °C för att justeringen ska kunna startas.*

Välj "Min" för justering av minström och "Max" för justering av maxström. Testet påbörjas med knappen "Starta". När testet har startats öppnas ett nytt popup-fönster där du kan godkänna eller avvisa det nya min- eller maxströmvärdet.



*Matarvalsarna roterar under testet.*

Under testet ökar systemet pumpens strömstyrka tills trycket överstiger den definierade nivån (mininställning/lågstanivå), eller kommer upp i maxgränsen (maxinställning). Strömstyrkan vid den specifika trycknivån blir arbetspumpdeplacementets min- och maxström.

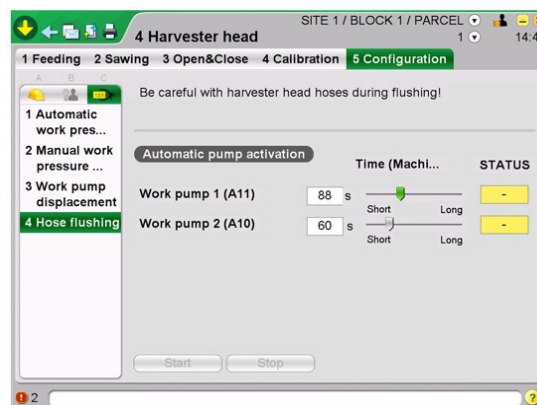


### 4.5.C.4 SLANGSPOLNING

**OBSERVERA:** *Denna sidan visas endast med vissa maskinplattformsp profiler.*

I denna vy kan föraren aktivera skördaraggregatets oljeledning med hjälp av automatisk pumpaktivering. Denna funktion kan användas för att pumpa olja genom kranslangarna före montering av skördaraggregatet. Processen gör att oljesystemet rengörs och att oönskade partiklar fångas upp av tankfiltren istället för att nå skördaraggregatetsystemet.

**OBSERVERA:** *För att kunna aktivera slangspolning måste du ha servicenivå rättigheter.*



## 6.1.2 HÄNDELSER

Händelseloggen innehåller alla ändringar som utförts i systeminställningarna. Detaljer om individuella händelser kan visas genom att man klickar på informationscirkeln framför händelsen.

Händelserna kan delas upp enligt följande alternativ:

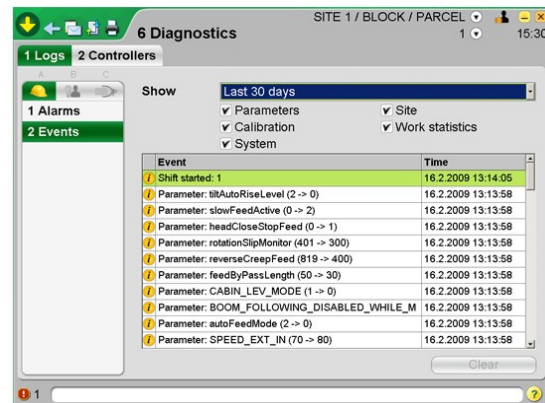
- Parametrar
- Objekt
- System
- Kalibrering
- Arbetsstatistik
- Överlastning (Skotare)

Man kan välja att sortera händelserna enligt dessa alternativ för att förenkla läsningen av händelseloggen.

Om alla alternativ är markerade visar händelseloggen alla händelserna i kronologisk ordning baserat på tidsekvensen som ställs in i rullgardinsmenyn:

- "Fullständig historik" visar maskinens fullständiga händelselista.
- "Senaste 30 dagarna" visar alla händelser från de senaste 30 dagarna, om alla alternativ har markerats.
- "Senaste 7 dagarna" visar alla händelser från den senaste veckan.
- "Senaste 24 timmarna" visar alla händelser från föregående dag.

Auktoriserad servicepersonal kan tömma dataregistret genom att klicka på knappen "Töm".



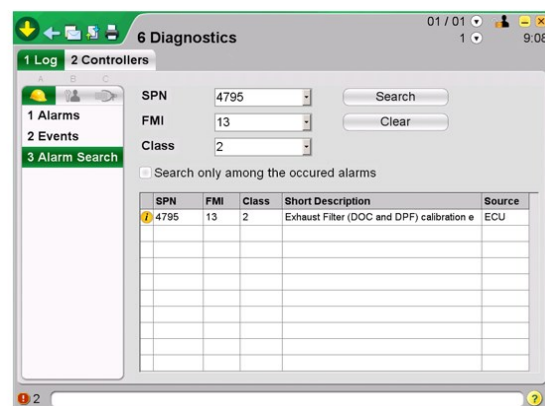
## 6.1.3 LARMSÖKNING

**OBSERVERA:** Denna sida är endast tillgänglig i serviceläge.

Sökfunktionen gör att användaren kan söka bland larmen i systemet. Om alternativet "Sök endast bland aktiverade larm" markeras, görs sökningen endast bland tidigare aktiverade larm eller larm som är aktiva för närvarande i maskinens databas,

Du kan filtrera larmen med hjälp av SPN, FMI och klasskategorier. Tryck därefter på knappen "Sök" för att göra en sökning. Knappen Ta bort rensar den aktuella söklistan samt alla filter.

**OBSERVERA:** Om du vill se popupfönstret med en utförligare larmbeskrivning, klickar du på informationscirkeln till vänster om respektive larm i söklistan.



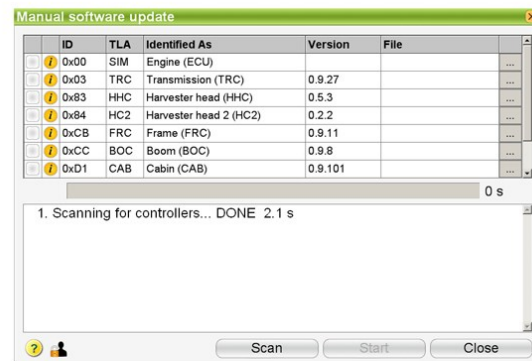
## UPPDATERING AV PROGRAMVARA

Efter att man tryckt på knappen "Uppdatering av programvara" visas fönstret "Manuell uppdatering av programvara" och systemet påbörjar automatiskt en avläsning av styrenheterna. Man kan läsa av systemet igen genom att trycka på knappen "Uppdatera".

Styrenheterna som hittas under sökningen visas i tabellen. Styrenhetens ID (baserat på ID-resistor), styrenhetens programvarunamn (TLA), styrenhetens namn (baserat på ID-resistor) och den nuvarande programvaruversionens nummer står angivna i olika kolumner i tabellen för varje styrenhet.

Man kan visa mer detaljerad information om varje styrenhet genom att klicka på den gula symbolen "I".

Styrenheternas programvara kan uppdateras antingen genom att man klickar i rutan i början av raden eller på knappen "..." i slutet av raden. Båda knapparna öppnar programmet Windows Explorer där man kan välja fil (\*.hex). När man valt filer för de önskade styrenheterna påbörjas uppdateringen när man klickar på knappen "Starta".

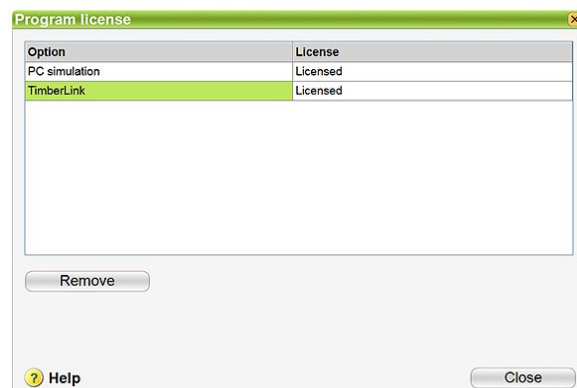


## LICENSIERING

Fönstret "Programlicens" visar de tillgängliga programvarualternativen och aktuell licensstatus.

Licensfunktioner kan läggas till med hjälp av det separata licensverktyget.

För att kunna ta bort licensierade funktioner markerar du funktionen och klickar på knappen "Ta bort".



## 7.3.1 DRIFTLÄGE

### Läge

Bildskärmens bakgrundsbelysning kan ställas in beroende på sikten.

**OBSERVERA:** *Lägesinställningarna är förarspecifika.*

### Visa diametervärde

Funktionen visar föraren barkdiametervärdet mätt över eller under bark. Den här inställningen påverkar inte den riktiga diametermätningen som justeras i meny 1.2.2 "Sortiment".

### Visa produktionsräknare

Den producerade volymen kan visas mätt över eller under bark. Den kan också visas sorterad enligt pristyp. Den här inställningen påverkar inte diametermätningarna som justeras i meny 1.2.2 "Sortiment".

### Externa verktyg

Med dessa alternativ kan man aktivera externa program medan TimberMatic™ driftläge används. När ett externt program är aktiverat kommer systemet automatiskt att minimera driftlägesfönstret för TimberMatic™ medan skördaraggregatet eller gripen är öppna och körpedalen är nedtryckt. Systemet kommer att återgå till driftlägesfönstret när nästa stam plockas upp.

Följande alternativ kan väljas:

- **Aktivera TimberNavi** - detta alternativ aktiverar TimberNavi™ 4-programmet
- **Aktivera TimberMatic Maps** - detta val aktiverar TimberMatic™ Maps
- **Aktivera annan** - detta alternativ aktiverar andra tillägsprogram

**OBSERVERA:** *Funktionen fungerar inte om kameran är påslagen. Se kamerainställningarna i vy 7.3.4.*

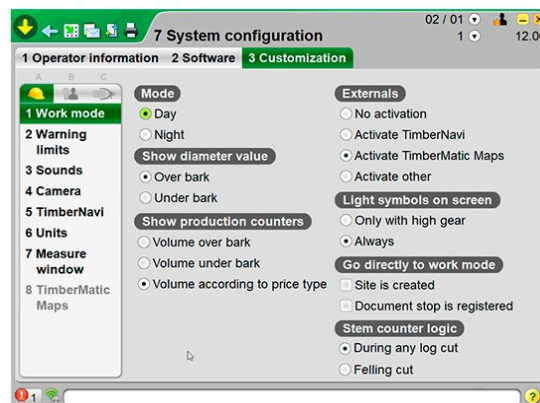
**OBSERVERA:** *Externa programinställningar är förarspecifika.*

### Ljussymboler på skärmen

Man kan ange att ljussymbolerna alltid ska synas i driftlägesvyn eller endast när man kör med hög växel.

### Gå direkt till driftläget

Du kan definiera inställningarna för att automatiskt



Trädslag 69  
Trädslagsknappar 100  
Tvångskapskod 103

## U

Underhåll 108,110  
Uppdatera sortiment – flexibel aptering 94  
Uppdatera trädslag – flexibel aptering 76  
Uppdatering av programvara 233  
Uppdelning av arbetstimmar 112  
Uppstart och avstängning 10  
Utkorgen 215

## V

Validering av APT-fil 55  
Varningsgränser 244  
Verktygstips 44  
Version/Identitet 89  
Versioner (programvara) 232  
Villkor 149  
Vindrutetorkare 150  
Volymtyp 91  
VSS 145  
Välj sortimentkälla 57  
Vänster tangentbord skördare 13  
Vätske kvalitet 137

## X

XL3 PC och anslutningar 10  
XL4 PC (högspecificerad) 9

## Å

Återställning spara automatiskt 68

## Ä

Ändra baskurva 200  
Ändra objektsinformation 55  
Ändra sortiment 58

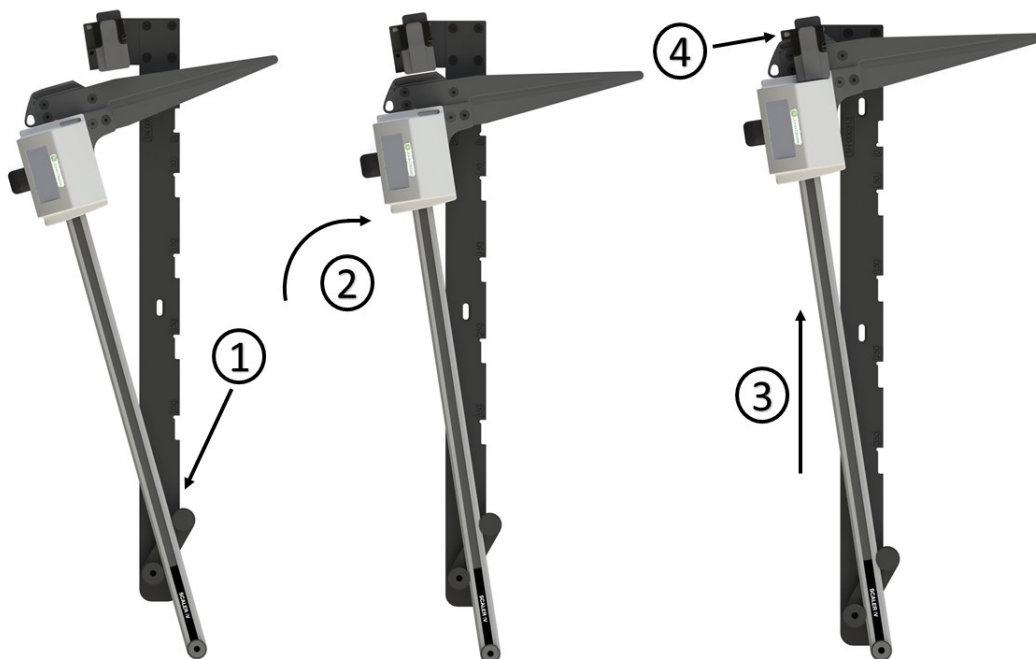
## Ö

Öppna och stäng 183  
Överkapning 176

## Hur dataklaven placeras i och tas bort från laddningsstället

Följ instruktionerna nedan för att placera dataklaven i, respektive ta bort den från laddningsstället.

1. Placera dataklavens mätarm i stativet nedre hållare.
2. Vänd dataklaven mot stativet och placera dataklaven i laddningsstativets dockningsstation.
3. Tryck försiktigt ner dataklaven i laddningsstativet tills den låser fast i stativet. Detta ansluter dataöverförings- och laddningskopplingarna till skördaren genom laddningsstativet.
4. Efter att dataklaven har placerats i stativet, se till att dataklavens stativ genom att trycka låsstiftet mot dataklavens mätkäftar. Ta bort dataklaven från laddningsstativet genom att först låsa upp låsstiftet och sedan trycka på dockningsstationens låsfäste.



## John Deere Scaler IV

# Instruktionsmanual, dataklavprogram V3.10

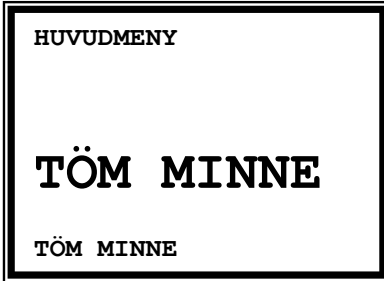
2021-10-04



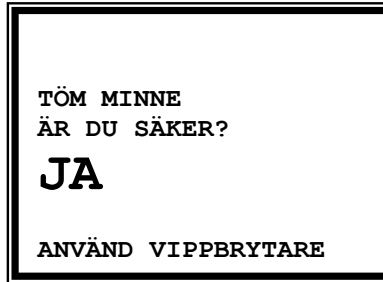
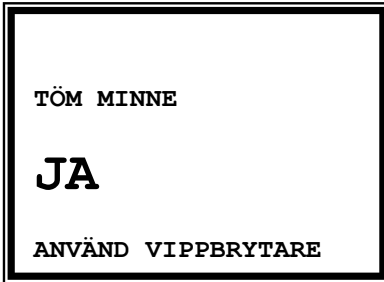


## 7. MINNE

Välj ÅTERSTÄLL/TÖM MINNET från huvudmenyn.



Tryck på **[ENTER]** och programmet frågar JA/NEJ. Om användaren väljer JA, säkerställer programmet formatering **ÄR DU SÄKER? JA/NEJ**. Välj JA igen – programmet raderar **all kalibreringsmätdata för skördaren och dataklaven från dataklavens minne**.



## INNEHÅLL

Mätklavens nyckelfunktioner.....	3
Kalibrering av mätklaven .....	5
Ladda batteriet .....	6
Hur mätklaven monteras på och av laddningsstället.....	7
Använda mätklaven .....	9
Underhåll.....	10
Ladda klaveprogrammet.....	10
Hur man byter batteri och backupbatteri för minnet. ....	12
Byta ut brytaren .....	14
Tätningar .....	14
Mätningssensor .....	15
Återställa mätklaven .....	15
Att tänka på vid användning av mätklaven.....	16

### Hur man byter batteri och backupbatteri för minnet.

1. Avlägsna klavearmens ändstopp (bild 1).
2. Ta försiktigt bort mätgapet från mätarmen.
3. Avlägsna insexskruvarna från mätklavens undersida (med 2,5 millimetersnyckel) och ta försiktigt bort huset (bild 2).



Bild 1.

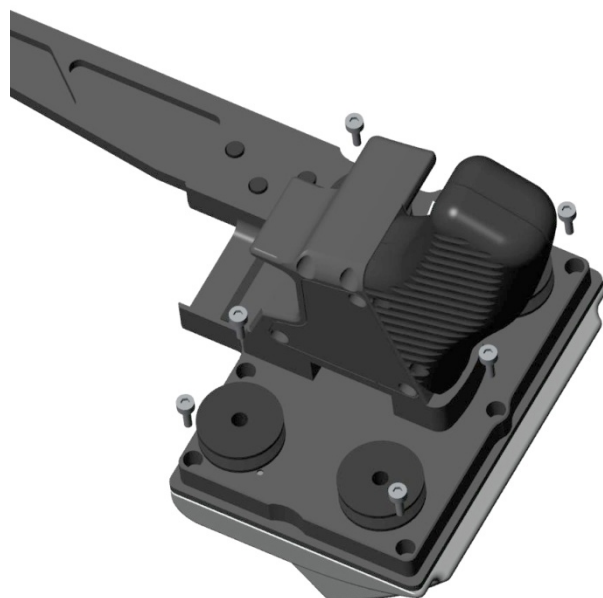
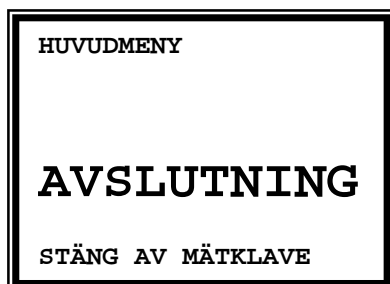


Bild 2.

## 4. START

Mätklaven sätts igång genom att man trycker på **[ENTER]**. **Se till att mätklavens käkar hålls ihop innan klaven sätts igång.** Mätklaven kalibrerar automatiskt när den sätts igång och AVSLUTA-meddelandet visas på displayen. Stäng av klaven genom att trycka på **[ENTER]** när "AVSLUTA" visas på displayen.



## 5. MÄTNING

Innan mätningen påbörjas måste STM-filen överföras från skördaren till mätklaven. Filöverföringarna förklaras längre fram i detta dokument. Diametrarna mäts med ett tvärmått (90 grader) från varje mätpunkt. Varje stock mäts individuellt och volymerna beräknas i kubikmeter. Stockens basvolym beräknas enligt basberäkningsparametrarna i SPP-filen. Mätpunkterna för rotändan är vid längderna 130 cm, 150 cm, 250 cm o.s.v. och från senaste sektionens mittpunkt, medan det för andra stockar finns längder på 50 cm, 150 cm, 250 cm o.s.v. och från senaste sektionens mittpunkt. Toppdiametern mäts till sist om toppdiameter väljs på menyn för INSTÄLLNINGAR. Om skördarens mätenhet inte använder sig av rotberäkning kompatibel med finska SPP-parametrar för rotberäkning identifierar programmet en annan beräkningsmetod och uppmanar användaren att mäta rotstockens första diameter vid 50 centimeterspunkten.

Användaren kan göra larminställningar för diameter och längd i menyn för INSTÄLLNINGAR. Mätklaven varnar vid behov om diametrarna mellan rot och topp börjar växa mer än vad som är acceptabelt under det att de mäts, eller om den uppmätta diametern är större än den acceptabla maximala diameteravvikelsen mellan skördar- och kalibreringsmätningen. Vid ett eventuellt diameterfel visar enheten ett felmeddelande och föraren kan underkänna eller acceptera diametermättet. Om längden avviker utöver den inställda gränsen visar enheten ett felmeddelande och användaren kan underkänna eller acceptera längden. Om längdfelet accepteras underkänns stockens diameterdata automatiskt.

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