

Tigercat[®]

SISTEMA DE CONTROL & MEDICION MOTOMIT IT

MANUAL DEL OPERADOR



EDICION 1.0 OCTUBRE 2014

Tigercat Industries Inc.

P.O. Box 637
Brantford, Ontario
Canada N3T 5P9

Tel: (519) 753-2000
Fax: (519) 753-8272

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 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

PRECAUCIONES GENERALES DE SEGURIDAD continuación

Peligros/Seguridad - Sellos Viton

Sellos y O-rings fabricados de Vitón (goma fluorada) producen un ácido altamente corrosivo al (Hidrofluorico) ser expuestos a temperaturas sobre los 600°F (315°C).

Esta contaminación puede tener consecuencias extremas en el tejido humano ya que es casi imposible su remoción después del contacto.

Los siguientes procedimientos son recomendados al inspeccionar equipamiento que ha sido expuesto a altas temperaturas, tales como fuego:

- Inspeccione, visualmente cualquier sello o juntas que hayan sido expuestos al calor; se verán negros y pegajosos.
- Si están de esta forma, **No Los Toque!!!**
- Determine la composición material de los sellos y juntas, se han utilizado sellos o juntas fluoro-elastomer han sido usadas (Viton, fluorel, o tecnoflon) el área afectada debe ser descontaminada antes de continuar con cualquier otro trabajo. Goma natural y materiales nitrilos, no son peligrosos.
- Guantes de trabajo desechables (neoprene) deben ser utilizados al trabajar en el área afectada; descontaminándola con agua con cal (Calcium Hydroxide solution).
- Cualquier ropa sucia, residuos y guantes deben ser descartados después de ser usados.

NOTA:

No se recomienda quemar los artículos desechados, a menos que sea a través de un proceso de incineración aprobado, en donde los productos incinerados son tratados por friega alcalina.

Seguridad en Riesgos - Al Operar

Mantenga en la máquina, un extinguidor cargado, en todo momento y SEPA COMO UTILIZARLO.

No transporte pasajeros en la cabina ni en ningún otro lugar de la máquina. La máquina ha sido diseñada para transportar, solamente, al operador.

No permita operar la máquina a personas cuyo estado físico las inhabilite o si se encuentran bajo la influencia del alcohol o drogas.

Antes de operar, compruebe tener suficiente espacio libre a ambos costados y por sobre la máquina y cualquiera de sus accesorios. Espacio adicional podría ser necesario cuando el terreno es desparejo.

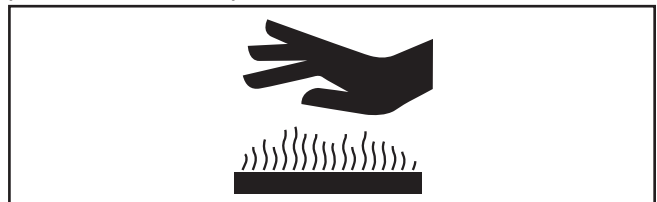
Ponga extremo cuidado al operar en áreas con cables del tendido eléctrico. Si la máquina y sus accesorios no son mantenidos a una distancia prudente de los cables del tendido eléctrico, pueden ocasionarse lesiones severas o muerte por electrocución.

Mantenga una distancia de 10 ft. (3m) entre cualquier parte de la máquina o pluma y cualquier cable del tendido eléctrico de 50.000 volts o menos, más 1/2 pulgada (10 mm) por cada 1,000 volts adicionales sobre los 50,000 volt.

Si las normas Estatales/Provinciales o del lugar de trabajo, requieren mayores distancias de seguridad a las anteriormente señaladas, cumpla estrictamente estas normas por su propia seguridad.

Si la máquina necesita ser transportada, asegúrese de que esté bien asegurada al vehículo de transporte. Ver en las instrucciones del movimiento o desplazamiento del vehículo en la SECCION 2 del MANUAL DEL OPERADOR.

Detener el motor, inmediatamente, después de haber trabajado con carga puede ocasionar el desgaste prematuro de los componentes del motor. Reduzca la velocidad del motor a RALENTI BAJO y déjelo funcionar por aproximadamente 5 minutos para permitir un enfriamiento gradual del calor y también para reducir la velocidad turbo. Esto también prevendrá la pérdida de refrigerante por ebullición y posibles daños en puntos calientes del motor.



Recuérdese que al efectuar servicio o trabajos de mantenimiento, las superficies y los asideros en y alrededor del motor y del sistema de enfriamiento, se ponen bien calientes, cuando el motor ha estado funcionando. El contacto con superficies calientes puede ocasionar lesiones.

Cumpla con las instrucciones en este manual, como también con las normas de su compañía para la operación de esta máquina.

Lea, comprenda y siga todas las precauciones de seguridad generales especificadas por el fabricante del aditamento.

Si accidentalmente salpica sus ojos con ácido, lávelos inmediatamente con agua limpia y busque asistencia médica.

ADVERTENCIA

Gases del escape, algunos de sus constituyentes y algunos componentes del vehículo, han sido reconocidos por el estado de California como causantes de cáncer y defectos de nacimiento y otros daños reproductivos.

TOMAR CONCIENCIA SOBRE SEGURIDAD CONTRA RAYOS



QUE PASA SI UN RAYO LE GOLPEA?

Los rayos son una descarga eléctrica producida por una tormenta eléctrica. Cuando la tormenta eléctrica comienza a desarrollarse, muchas partículas pequeñas de hielo dentro de las nubes se golpean mutuamente. Este choque crea una carga positiva en la parte superior de la nube y una carga negativa en la parte inferior. Cuando esto continúa una segunda carga positiva se crea sobre el suelo bajo la nube, concentrándose alrededor de objetos altos como cerros, árboles, edificios, equipos e incluso personas.

Cuando la diferencia entre la carga eléctrica en la nube y en el suelo llega a ser lo suficientemente grande para vencer la resistencia del aire insulado entre ellos, una corriente eléctrica fluye instantáneamente. Este es un rayo.

El potencial eléctrico en un golpe de rayo puede llegar a ser de hasta 100 millones de voltios. Los rayos pueden ocurrir sobre distancias muy grandes, incluso por sobre los 60 Kms (37 millas). Los rayos o relámpagos se desplazan antes o detrás de una tormenta eléctrica e incluso cuando aun la lluvia no ha comenzado a caer o cuando ésta se ha detenido. Los relámpagos pueden caer en el mismo lugar, muchas veces y generalmente se desplazan por 18 mts (60 pies) dentro del suelo, alrededor del área en donde el rayo cayó.

Truenos siempre acompañan a los relámpagos. Cuando los rayos ocurren, el aire en el que éste se desplaza es calentado instantáneamente a una temperatura mayor que 28,000°C (50,000°F). El aire se expande rápidamente debido al este calentamiento, luego se contrae rápidamente cuando se enfría. Es esta onda de contracción que escuchamos como lo que conocemos como Trueno.

En muchos lugares del mundo ser golpeado por un rayo es la segunda causa de muerte o lesiones después de las inundaciones causadas por tormentas. Aunque sólo 10% de las víctimas golpeadas por rayos mueren por paros cardíacos o respiratorios, sobre el 70% de los sobrevivientes sufren daños severos o lesiones invalidantes de por vida. Los síntomas luego de ser golpeado por un rayo incluyen, pérdida de memoria, fatiga, dolor crónico, mareos, insomnio y problemas para ejecutar varias cosas al mismo tiempo.

SEGURIDAD CONTRA RELÁMPAGOS

A pesar el mito popular que dice que ser golpeado por un rayo es casi imposible, los hechos muestran que esto acontece con frecuencia. Como resultado los forestales está dentro del rango de alto riesgo porque trabajan al exterior y cerca de puntos de atracción de rayos tales como árboles altos, y equipo pesado.

Los forestales pueden mejorar sus ocasiones para no ser golpeados por un relámpago, siguiendo algunas prácticas simples.

1. Designar a un miembro de su equipo para
 - Monitorear diariamente el tiempo
 - Observar las condiciones locales del tiempo
 - Alertar a todos los miembros del equipo cuando hay posibilidades de una tormenta eléctrica.
2. No comience o continúe trabajando cuando una tormenta se aproxima.
3. Anticipar una situación de alto riesgo y tome acciones anticipadas como moverse hacia áreas de bajo riesgo. No dude. Si hay rayos usted se encuentra en peligro.
4. Obedezca la regla - **Si ve relámpagos, Arranque. Se escucha Truenos, Despeje.**
5. No siga la regla obsoleta de buscar albergue cuando el tiempo entre que usted ve el relámpago y escucha el trueno es de 30 segundos o menos. Esto NO entrega suficiente tiempo para asegurar su seguridad. Siga siempre el paso No 4.
6. Permanezca en el albergue por unos 30 minutos después de haber visto el último relámpago o de haber escuchado el último trueno.

El lugar más seguro durante periodo de relámpagos en dentro de un edificio completamente cerrado y de buena construcción, una casa, una oficina, una escuela, negocio, etc. Estos son los lugares más seguros debido al cableado eléctrico y gasfitería que poseen. Si les cae un rayo, la corriente eléctrica viajará a través de los cables o de la tubería dentro del suelo. Si hay un edificio de este tipo cerca de su área de trabajo durante una tormenta, busque refugio allí.

PERNOS DE BLOQUEO DEL CHASÍ DE INCLINACIÓN:

El chasí de inclinación posee dos pernos bloqueadores. Uno ubicado en cada lado del cabezal. Los pernos bloqueadores son usados para mantener el cabezal al chasí de inclinación en una de las dos posiciones. Una es la posición superior (vertical) para lubricación y servicio. La otra es la posición inferior (horizontal) para tener acceso a las válvula de control hidráulica y a los componentes afiatados a la parte posterior del cabezal.

PERNO BLOQUEADOR, UBICACIÓN GUARDADA

Esta etiqueta le informa la ubicación de almacenamiento del perno de bloqueo para la inclinación del chasí. Deje siempre este perno guardado en esta ubicación cuando esté operando el cabezal cosechador para encontrarlo fácilmente si lo necesita.

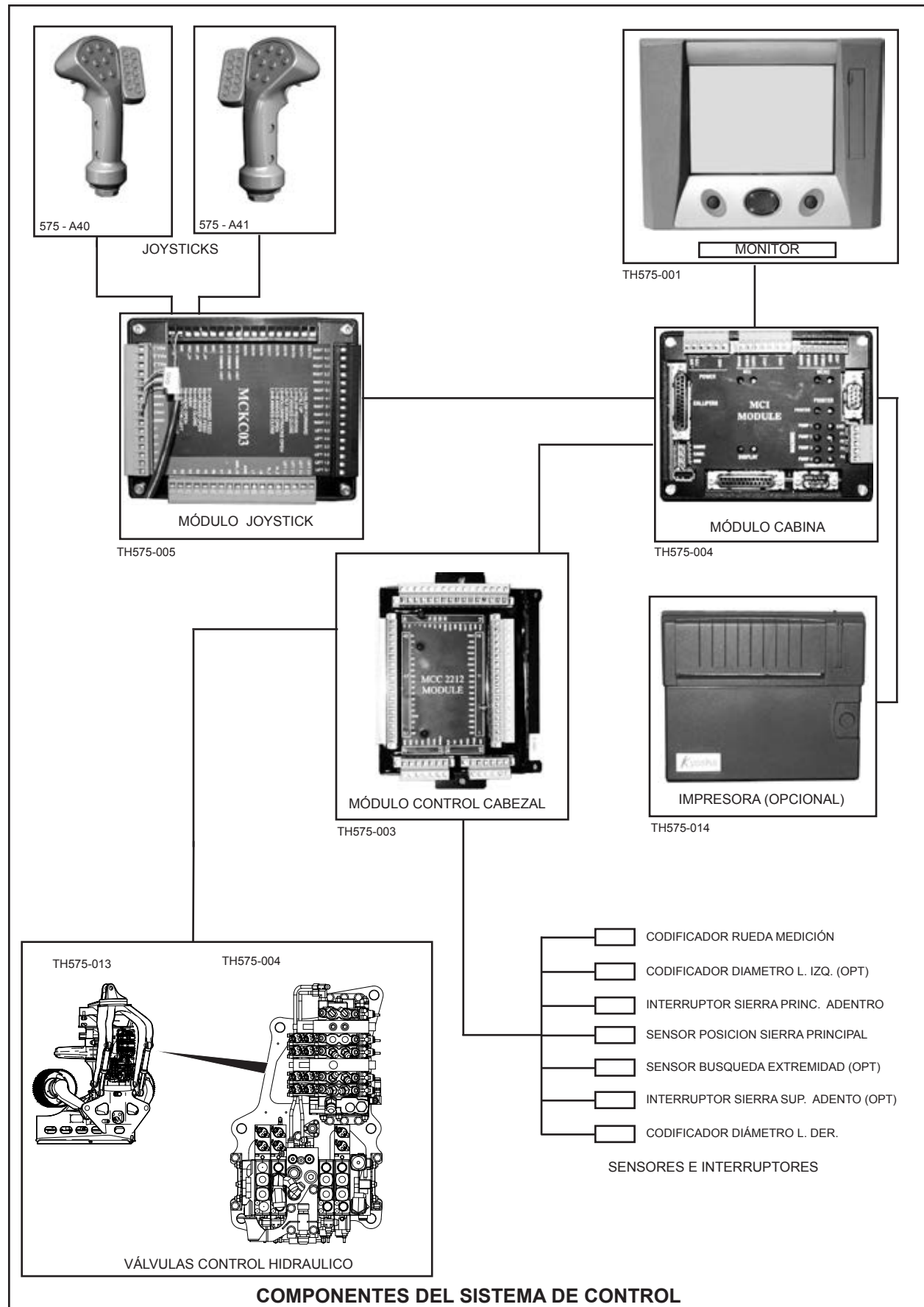
PERNO BLOQUEADOR, UBICACIÓN BLOQUEO

Esta etiqueta le informa de la ubicación de bloqueo para el perno bloqueador del chasí de inclinación. Instale siempre el perno bloqueador del chasí de inclinación, cuando no esté usando el cabezal cosechador.

ATENCIÓN, PELIGRO DE CORTE

Esta etiqueta le advierte de un peligro potencial de corte. Las cadenas de la sierra, brazos de cuchillos, rodillos de alimentación y las ruedas de medición tienen costados afilados, cortantes. MANTENGASE alejado de estas estructuras cortantes, a menos que tenga que efectuar mantenimiento y servicio. Utilice SIEMPRE guantes y ropa de seguridad para prevenir heridas por cortes cuando tenga que efectuar mantenimiento o servicio en estos ítemes. Hay dos de estas etiquetas adheridas al cabezal cosechador, una en cada lado del chasí principal.

CONTROLES



COMPONENTES DEL SISTEMA DE CONTROL

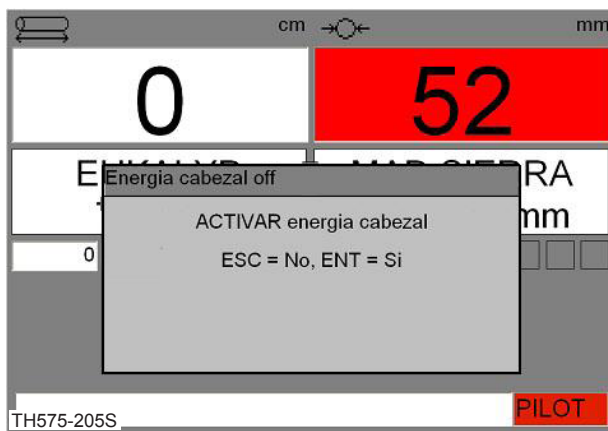
Nota: Si después de los 30 segundos del encendido suena una alarma, significa que el circuito piloto esta OFF. Esta alarma sonará por 5 segundos. Para parar la alarma y continuar con en encendido del computador, el circuito piloto debe estar activado antes que la alarma de 5 segundos termine.

Para parar la alarma, **ACTIVAR** el sistema piloto (cerrar puerta o bajar apoyabrazos). Presionar **REAJUSTE** piloto, **APAGAR el interruptor de sierra y luego ENCIENDALO nuevamente (Serie 800 máquinas Tigercat).**

Si el circuito piloto no se activa durante el intervalo de 5 segundos ver:
ENCENDIENDO EL COMPUTADOR DESPUÉS DE ALARMA PILOTO.

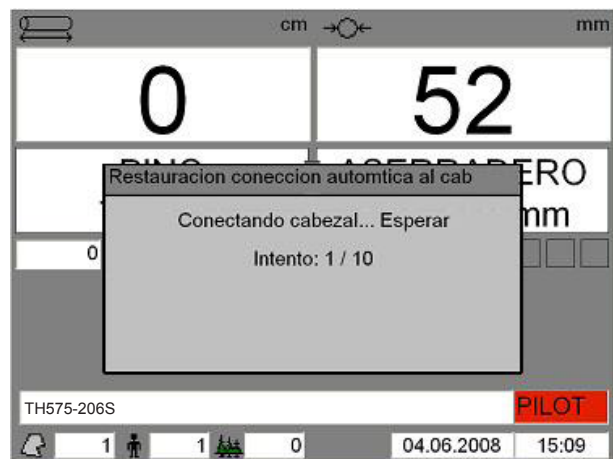
2.2 ENCENDIENDO EL COMPUTADOR DESPUÉS DE ALARMA PILOTO

Se verá la siguiente pantalla, después que la alarma piloto (5 segundos) pare.



Para continuar encendiendo el computador:

- **ACTIVAR** el circuito piloto
- Presionar **REAJUSTE** piloto
- **Apagar y luego encender interruptor sierra.**
- Presionar **ENT**



Nota: Si se ha presionado **ESC**, ver :

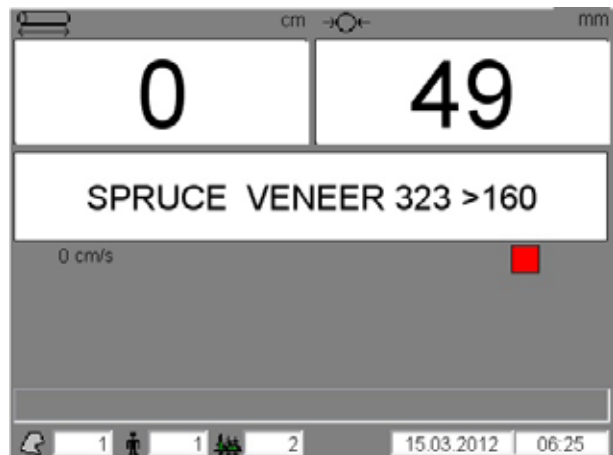
2.3 ENCENDIENDO EL COMPUTADOR DESPUÉS DE HABER PRESIONADO ESC.

Esperar hasta que aparezca la pantalla de abajo.



Cerrar completamente los cuchillos delanteros y presionar **ENT**

Monitor tipico, listo para operación de máquina.

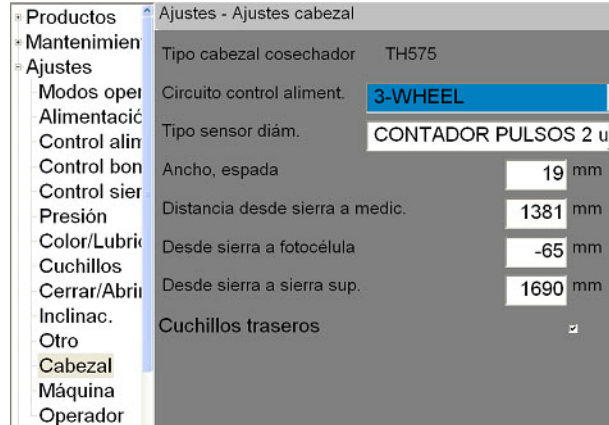


4.5. AJUSTES DEL CABEZAL

Usar la tecla **Menú** para seleccionar **Ajustes > Cabezal**

Presionar la tecla **ENT**

Se mostrará la siguiente pantalla.



TH575-226S

Para mayores detalles ver 8.11 - AJUSTES DEL CABEZAL para ayudar con las siguientes selecciones:

Circuito de control de alimentación

2-RUEDA, 3-RUEDA, 4-RUEDA, SINCRONIZACIÓN

TH575 = 3-RUEDA

Tipo de sensor de diámetro

CONTADOR PULZACIONES, CONT. PULSAC., POTENC. 1pzs, POTENC. 2pzs

TH575 = CONTADOR PULZACIONES 1 pza para generador de pulso simple de diámetro

TH575 = CONTADOR PULZACIONES 2 pzas para opción generador de pulso doble de diámetro

Espesura Espada corte

Entrar espesura del corte de la sierra (cálculo del volumen no incluye astillas)

11mm para sierra de 0.404"

19mm par sierra de 0.75"

Distancia desde sierra a medición

Entrar medición - **TH575 = 1368 mm**

Desde sierra a fotocélula

Entrar medicíó - **TH575 = .80 mm**

Ajustar después de probar fotocélula

Desde sierra a sierra superior

Entrar medición - **TH575 = 1690 mm**

Cuchillos Traseros

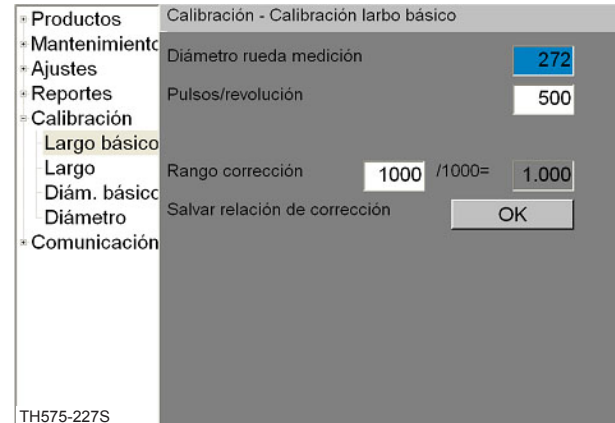
ON, OFF - **TH575 = ON**

4.6. CALIBRACIÓN BÁSICA - LARGO

Usar tecla **Menú** para seleccionar **Calibración > Largo básico.**

Presionar la telca **ENT**

Se mostrará la siguiente pantalla.



TH575-227S

Para mayores detalles ver en 10.1 - CALIBRACIÓN LARGO BÁSICO para ayudar con las siguientes selecciones:

Rueda de diámetro de medición (mm)

TH575 = 278 mm

Pulsos/revolución

TH575 = 500

Relación de corección

TH575 = 1000 (solo ajuste inicial)

5.6 MENSAJES EN EL MONITOR

La fila de mensajes en la pantalla principal muestra información sobre algunas funciones.

CANTIDAD MÁX. DE TRONCOS

Más de 60,000 troncos con la misma combinación de largo/diámetro. Salvar la producción, cambiar / reajustar el Área de Corte.

NO EXISTE PRODUCTO

No hay ningún producto que el Motomit pueda seleccionar. Puede estar limitado por base máxima y mínima y diámetros superiores o algunos ajustes de productos.

DIÁMETRO MÍNIMO

Diámetro bajo el mínimo prefijado. Elegir un bloque más pequeño si hay alguno.

NO ESTÁ DENTRO DEL ÁREA DE CORTE

El cabezal ha parado fuera de la ventana de corte. Revisar el tamaño de la ventana de corte, ajustar parámetros de alimentación.

TRONCO NO ESTÁ PRONTO

No se puede cambiar el área de corte, si el tronco no ha sido terminado.

Usar la función SHIFT para cambiar las especies.

NO HAY MOVIMIENTO

El cabezal no tiene suficiente poder para alimentar o el sensor del largo está malo, la alimentación se detiene en una rama o en un nudo, o la presión de los cuchillos está demasiado alta.

ELEGIR ESPECIES

Si los Ajustes - Alimentación ... Forzando a elegir especies se encuentra ACTIVADO, debe presionar la tecla de especies antes de comenzar con la alimentación.

TRONCO NO CAYÓ!

El corte realizado no fue el adecuado.

LA SIERRA NO SE MOVIÓ

Estado del Sensor de sierra adentro, no cambio al momento de cortar.

DEVALUACIÓN DEL PEDAZO

Un trozo menor que 1.5 m, es rechazado.

NO EXISTE PRODUCTO RECHAZADO

Debería haber un producto rechazado para todas las especies. De lo contrario los pedazos pequeños quedan registrados bajo un producto equivocado.

LARGO MÁXIMO DEL TRONCO

El largo máximo del tronco es 50 mts.

NO HAY CAMBIO DESDE EL ÚLTIMO TROZO

El trozo no pudo ser cambiado o no hay trozos cortados.

ÚLTIMO TROZO CORTADO

El trozo fue cambiado a otro producto.

GARRA FUE ABIERTA

El cabezal fue abierto durante la alimentación.

RETROCESO POR NUDO

La alimentación se encuentra activa pero el sensor del largo no entrega pulsos. Retroceso por nudo se encuentra activado.

MEDICIÓN DE CONTROL

Se alcanza el intervalo de medición de control. Efectuar calibración de diámetro / largo.

FALLA DE CONEXIÓN / Energía al cabezal off

No llega señal CAN al módulo del cabezal. El sistema desconecta la energía desde el módulo del cabezal y el módulo del teclado. Ver manual de servicio.

CORTO CIRCUITO/CABLES QUEMADOS

Falla de cableado.

FALLA COPIA EEPROM

Diferentes versiones de programas para el cabezal y cabina. Mal cableado.

DIÁMETRO CAYÓ >2cm

Diámetro cayó más que 2 cm en un largo de 10 cm

ÁREA DE CORTE CAMBIADA

El área de corte fue cambiada con las teclas programables.

FALLA DE DIÁMETRO

Los valores de apertura - cierre del cabezal son diferentes a los valores anteriores. Revisar el cableado y el montaje mecánico del sensor de diámetro.

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 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

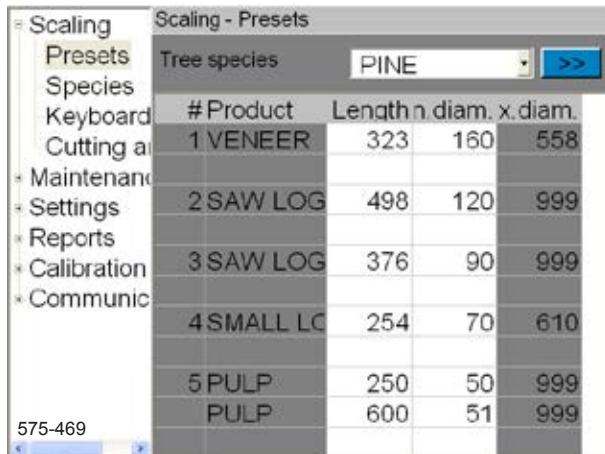
6.1.8 PRODUCTOS - COPIANDO DE UNA ESPECIE A OTRA

Es posible copiar productos desde una especie a otra para simplificar la entrada de productos. Copiar preajustes, usar los siguientes procedimientos:

Desde la pantalla principal presionar <enter> para ir a la pantalla de menús.

Seleccionar menú Selección Productos / Productos.

Mover el cursor al botón de la página siguiente <>> y presionar <enter> para ir a la pantalla de Selección de Productos - Productos 2 .



Mover el cursor al casillero de la primera especie, presionar <enter> y seleccionar la especie que desea copiar, en este ejemplo es PINO.

Presionar <enter> y mover el cursor al casillero de la segunda especie.



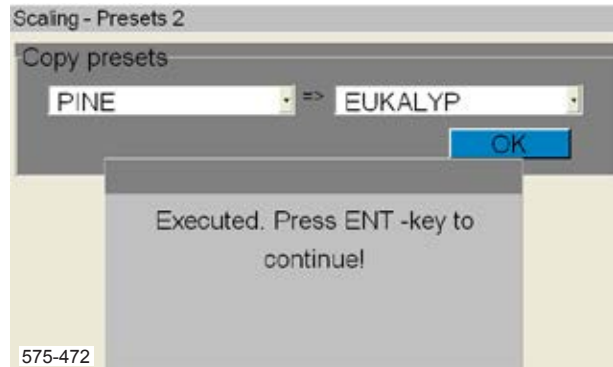
Presionar <enter> y seleccionar la especie a la que desea agregar el producto copiado, en este ejemplo EUCALIPTO.



Presionar <enter> para finalizar la edición.

Mover el cursor al botón o tecla **OK**.

Presionar <enter> para copiar los productos desde PINO a EUCALIPTO.

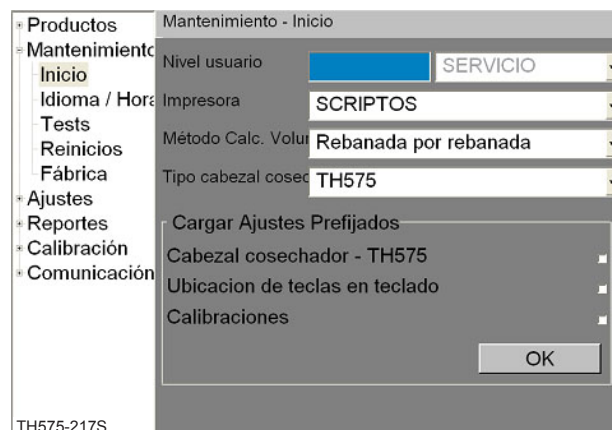


Presionar <enter> para regresar a Selección de productos - Pantalla de Productos

Presionar <escape> dos veces para regresar la la pantalla principal.

7. MANTENIMIENTO

7.1 INICIACIÓN



Nivel de Usuario - BÁSICO, ESTÁNDAR, AVANZADO, ESPECIAL

Clave de campo. Lista de niveles.

Siempre puede navegar a través de todas las ventanas y ver que ajustes están activos. En el nivel de usuario básico hay menos ajustes que puede cambiar. Texto de color gris claro indica que estos ajustes están deshabilitados para este nivel de usuario.

Ir a nivel de usuario del operador = **ESTÁNDAR**

Impresora (Tipo)

DPU 43, ERICSSON, ASCII/PC, PENPLUS, SCRIPTOS, DPU414 O SCR4800.

Volver a encender el sistema cada vez que cambie de tipo de impresora. Motomit PC funciona con impresora A4 la cual está conectada al PC. Seleccionar WINDOWS para el tipo de impresora, para la impresora A4. Seleccionar "Scriptos" si tiene una impresora termal Kyosha.

TH575 = **SCRIPTOS**

Método para cálculo de volumen

REBANADA POR REBANADA, VOLUMEN SOLIDO/M.EUR, REBANADA POR REBANADA BAJO LA CORTEZA

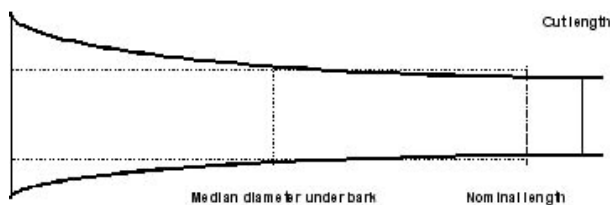
Antes de cambiar el método de cálculo de volumen, reajustar el Área de corte (> Mantenimiento > Reajustes). El método de cálculo de volumen no puede ser cambiado en medio del área de corte. Hay tres métodos para calcular el volumen de madera.

Volumen es medido en rebanadas cilíndricas de 10 cm. Diámetro es el diámetro promedio de una rebanada en corteza y el largo del largo



acabado de cortar. El volumen total es la suma de las rebanadas. Este es el método estándar en Finlandia.

REBANADA POR REBANADA BAJO LA CORTEZA



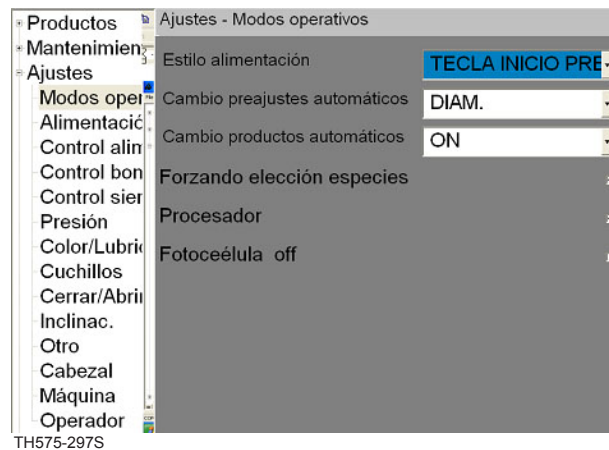
Similar al método REBANADA POR REBANADA pero la reducción de la corteza es realizada antes del cálculo del volumen. El diámetro en la pantalla y en las impresiones es siempre con corteza. Método estándar en Suecia.

HKS BAJO LA CORTEZA (Medición Rápida Alemana)

El volumen de un tronco es medido como un cilindro, el diámetro es el diámetro promedio bajo la corteza y el largo es el largo nominal, el cual es más corto que el largo cortado. La diferencia entre el largo nominal y el largo cortado debería hacerse desplazando la ventana de corte completamente hacia el lado positivo, por ejemplo desde +120mm a +170mm.

8 AJUSTES

8.1 AJUSTES - MODOS OPERATIVOS



Estilo de Alimentación

1. Inicio Tecla de Alimentación

No alimenta hacia el producto hasta que seleccione el producto (o especie, etc) luego presionar la tecla alimentar:

Tomar el árbol

Cortar la base para poner el largo en cero

Manualmente alimentar hacia adelante si la base está podrida, partida, etc.

Cortar la base nuevamente

Seleccionar el producto deseado (producto, especie, más cercana, etc.)

Presionar la tecla alimentar para alimento automáticamente al largo del producto

Presionar dos veces la tecla alimentar o mantenerla presionada para cambiar de alimentación automática a manual, al inicio de la alimentación.

Durante la alimentación, el presionar la tecla alimenta detendrá la alimentación automática y cambia a alimentación manual.

Seleccionar el producto deseado, especie, más cercana, etc., y presionar la tecla alimentar para reanudar alimentación automática.

La función de "Medición Superior" puede ser seleccionada y la alimentación no comienza hasta que la tecla de alimentación sea presionada.

La función de "Tronco Nuevo" puede ser seleccionada y la alimentación no comienza hasta que la tecla de alimentación sea presionada.

2. Iniciar Tecla de Producto

Alimenta hacia el siguiente producto tan pronto como usted presione la tecla alimentar o la tecla de producto:

Tomar el árbol

Cortar la base para poner el cero el largo

Momentaneamente presionar "levantar" para finalizar el tronco y permitir alimentación manual en avance si la base está podrida, partida, etc.

NOTA "Levantar" con modo de inclinación "ON" no retracta la rueda de medición, por lo tanto permite alimentación manual total con medición de largo.

NOTA "Levantar" con modo de inclinación "Butt on" no termina el tronco. Solo el cabezal se abre termina el tronco y retracta la rueda de medición. No usar "Butt on" a menos que Procesador sea seleccionado.

Cortar la base nuevamente

Seleccionar el producto deseado o tocar la tecla de "alimentación en avance" para activar alimentación automática ("alimentación en avance" va hacia el producto activo).

Presionar dos veces la tecla de alimentación o mantener la tecla de alimentación para cambiar de alimentación automática a alimentación manual al inicio de la alimentación.

Durante alimentación, si se presiona la tecla de alimentación, se detiene alimentación automática y cambia alimentación manual.

Presionar un producto, especie, tecla mas cercana, et., esto reanudará alimentación automática.

La función de "Medición superior" da inicio a alimentación automática para la posición de sierra superior. Presionar "medición superior" nuevamente, alimenta la posición de la sierra principal.

La función "tronco nuevo" da inicio a alimentación automática (alimentación en reversa con fotocélula activada y procesador; de lo contrario en avance)

Control de Tala

Seleccionar si control de sierra es deseado durante el corte de derrumbe o tala o cuando se realiza el primer corte al procesar para comenzar con el tronco. El botón de sierra debe ser mantenido bajo presión para corte de control de tala. La espada alimentará al diámetro calculado + sobrepaso sierra en distancia de corte mientras el botón es mantenido, luego retractado. Si la sierra no corta a través, mantener el botón de sierra nuevamente hasta que el árbol sea cortado a través.

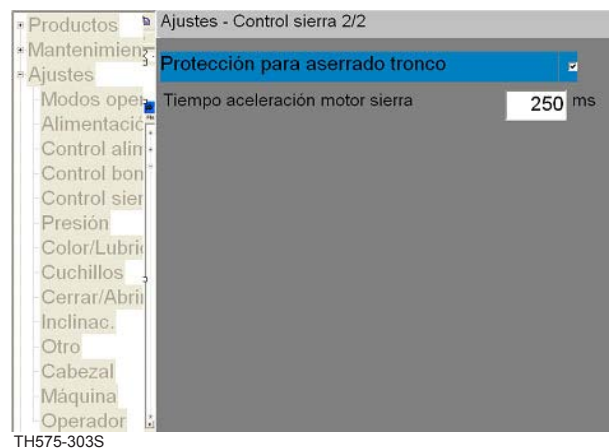
Sierra Superior

Seleccionar si el cabezal cosechador está equipado con el opcional de Sierra Superior.

Pulso de Alimentación después de Cortar

Si seleccionado, se activa un pulso de alimentación en reversa, mientras que la espada de sierra principal está regresando, pero sólo si la fotocélula no detecta el tronco. Esto es para prevenir que la sierra se mueva o se quede atrapada en el tronco mientras regresa a su posición "Espada Adentro". Este ajuste requiere que se seleccione "Procesador" con "Fotocélula activada".

Página 2 de Control de Sierra



Protección para corte del tronco

Si este ajuste se encuentra ACTIVADO, el cabezal debería haberse detenido dentro de la tolerancia de corte (luz verde se enciende) para permitir el inicio de corte. Si el cabezal no se detiene dentro de la tolerancia de corte o si el diámetro mínimo ha sido alcanzado, el operador tiene que presionar el botón de SIERRA dos veces.

Tiempo de Aceleración para Motor de Sierra

Demora la función de extensión de la espada después que el motor ha inicializado, para poder acelerar la velocidad del motor de la sierra y la cadena antes de iniciar el corte.

TH575 = 150 – 350 ms

8.10 AJUSTES - OTRO

Ajustes - Otro	
Distancia de sobrepaso	300 mm
Distancia retroceso por nudo	320 mm
Distancia retroceso rápido	200 mm
Demora salida rueda medición	0 ms
Demora entrada rueda medición	500 ms
Sensitividad, reversa autom.	500 ms
Avance detención (superior)	50 mm

TH575-312S

Distancia de Sobrepaso

El cabezal alimentará más allá que el largo preajustado por la cantidad de distancia de sobrepaso, luego retrocederá hacia la ventana de corte. Esto facilita el inicio de alimentación de árboles con muchas ramas. Seleccionar **PASSANDO** por preajuste, parando en **SELECCION DE PRODUCTOS/ PRODUCTOS/ TIPO DE PRODUCTOS** para activar la distancia de sobrepaso

TH575 = 200 – 400 mm**Distancia de Retroceso por Nudo**

Si el cabezal se queda trabado en una rama difícil durante alimentación, el cabezal regresará automáticamente esta distancia e intentará alimentar en avance nuevamente, hasta 3 veces. Si no se puede pasar la rama, se detendrá el proceso de alimentación. Retroceso por nudo solo funciona cuando se alimenta en avance y el árbol debe ser alimentado más allá de la distancia en donde se encuentra el nudo.

TH575 = 200 – 450 mm**Distancia de Retroceso Rápido**

Usado con retroceso por nudo. El cabezal alimentará en reversa a velocidad máxima sin la rampa de aceleración. Generalmente 1/2 a 2/3 de la distancia de retroceso por nudo.

TH575 = 150 – 300 mm

Nota: Si hay frenado frecuente, o sea "No hay Movimiento", cerca de la ventana de corte, fijar la "Distancia de Retroceso por Nudo" = 0, Distancia de Retroceso Rápido = 0 Esto mantiene las señales de salida de alimentación en avance, activas, por un periodo de tiempo mayor antes de que se detecte "No hay Movimiento".

Demora en Salida de Rueda de Medición

Es el tiempo de demora de la extensión de la rueda de medición, usada al cosechar o cortar los árboles para prevenir daño en la rueda de medición. Al cosechar, la rueda de medición se extiende después de haber presionado el botón de cierre del cabezal. Si procesador es seleccionado, la rueda de medición no se extiende hasta que se presiones los botoes de sierra o el de tronco nuevo.

TH575 = 500 – 1500 ms para cosecha**TH575 = 0 cuando procesador es seleccionado (recomendado)****Demora en Rueda de Medición**

Es el tiempo de demora después de haber terminado el tronco, antes que la rueda de medición sea retractada.

TH575 = 500 ms**Sensitividad, reversa automática**

Esta es la cantidad de tiempo permitido cuando el cabezal siente o detecta que no hay movimiento durante la alimentación, antes de que retroceso por nudo acontezca. Reducir el tiempo para que retroceso por nudo entre en vigencia cuanto antes. Aumentar el tiempo si retroceso por nudo está aconteciendo con demasiada frecuencia. Durante el frenado, si alimentación se detiene antes de largo predeterminado, las señales de salida del largo están apagadas. Si no hay movimiento durante la 1/2 del tiempo de reversa automática, sensibilidad, los cuchillos delanteros y traseros han recibido pulsos para abrirlos levemente. Usar los valores de tiempo de pulsos de apertura de CUCHILLOS DELANTEROS en REVERSA y tiempo de pulsos de apertura de CUCHILLOS TRASEROS en REVERSA.

TH575 = 560 ms**Deteniendo el Avance (SUPERIOR)**

Esta distancia es adicionada a la distancia de avance de detención de ALIMENTACIÓN para permitir un aumento en la distancia de frenado cuando se selecciona sierra superior.

TH575 = 200 mm

10.4 CALIBRACIÓN DE DIÁMETRO

La curva de diámetro posee 33 puntos, con una línea que atraviesa cada uno de ellos. Cada especie tiene su propia curva de diámetro. Toda la curva o una buena porción de esta, ej punto de 200 - 250 mm, pueden ser levantados o hundidos pro una cantidad deseada de mm. Mientras más levante la curva, más volumen calculado por Motomit.

10.4.1 REPOSICIONANDO LA CURVA

TH575-319S

Seleccionar la especie y fijar **Iniciar** y **Terminar diámetros**. **Corrección** cambiará todos los puntos en la curva los cuales están entre este rango de diámetro. Entre un valor de corrección negativo si desea bajar la curva.

Ejemplo. Motomit mide diámetros demasiado grande 15 mm para pulpa de Abeto.

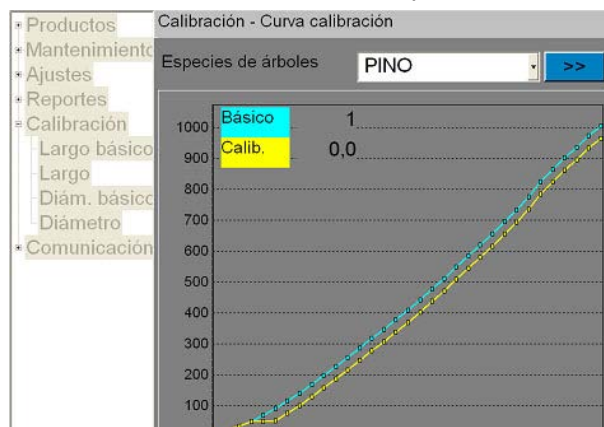
Diámetro inicial puede ser 0 mm y fijar 150 mm como **Diámetro final**. **Corrección** -15 mm.
Ejecutar OK.

Copiando la curva

Es posible copiar la calibración de diámetro desde una especie a otra. Seleccionar la especie a la que desea pegar los valores copiados y presionar **Copiar OK.**

10.4.2 CALIBRACIÓN DE CURVA

La Calibración de curva está en la próxima ventana



TH575-320S

Los puntos de la curva, 1 – 33 están en el eje X y en el cierre del cabezal – el rango de diámetro de abertura del cabezal, está en el eje Y. La curva de fábrica básica está en azul y la curva calibrada en amarillo.

Los puntos de calibración individual pueden ser ajustados graficamente in la curva. Primero tiene que presionar (hacia abajo) **MENÚ**, para activar la rejilla.

Un cuadrado blanco pequeño, muestra el punto activo en la curva. Moverse entre los puntos con los botones de **IZQUIERDA/DERECHA**. Antes de poder ajustar el punto, presionar **ENTER**. El cuadrado blanco se pone negro y se podrá subir o bajar el punto con la tecla **MENÚ**. El número del punto, el previo y el nuevo valor aparecerán sobre la rejilla.

Presionar la tecla **ENT** en el casillero de la **Clave**. El color del fondo cambiará a amarillo, indicando que esta caja es editable.

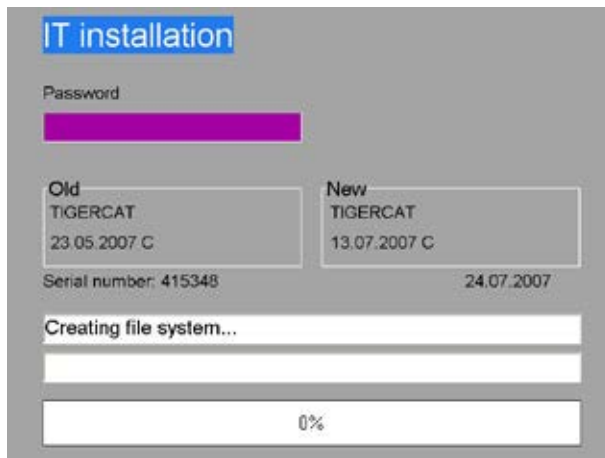
Presionar la tecla MENU, flecha izquierda para asegurarse que no haya espacios al principio de la clave.

Usar la tecla **MENÚ** para ingresar la clave otorgada por su Distribuidor Autorizado de Fábrica.

NOTA: La clave es con letra minúscula y debe ser ingresada como fue fornecida.

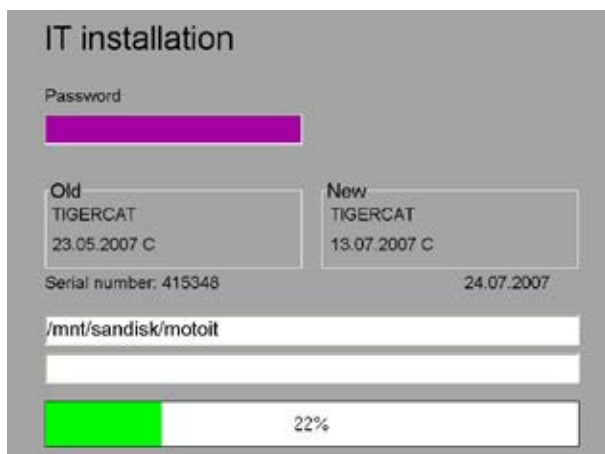
Presionar **ENT** después de haber ingresado la clave.

Aparecerá la siguiente pantalla.

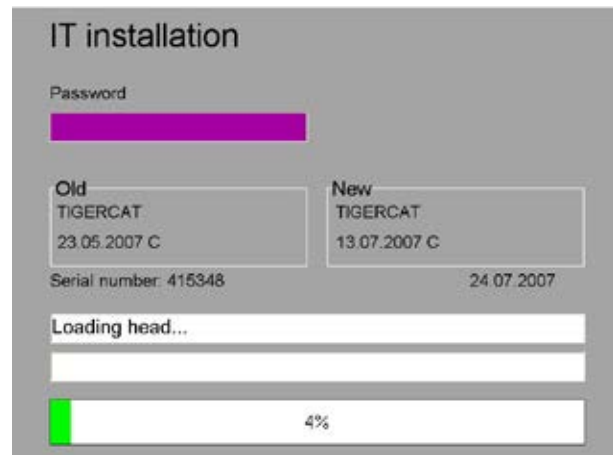


La clave desaparecerá, y esta pantalla se verá por aproximadamente 2 minutos, mientras el sistema de archivo está siendo creado.

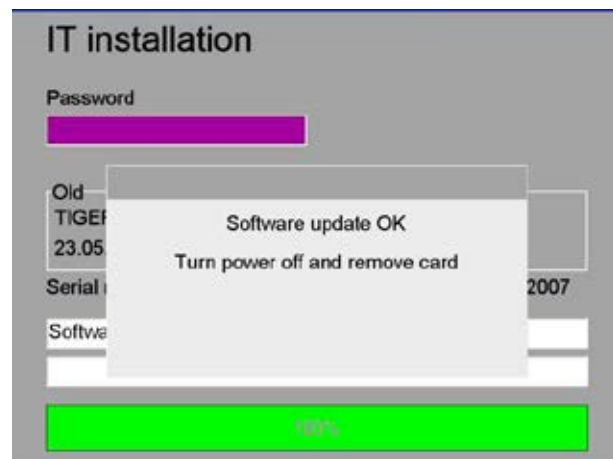
NOTA: Los tiempos son aproximados y cambiarán con diferentes versiones de programas.



Durante los siguientes 4 - 5 minutos la barra superior muestra los archivos que están siendo instalados, y la barra inferior, muestra el progreso.



Cargar el cabezal, tomará otros 4 a 5 minutos, luego aparecerá la siguiente pantalla.

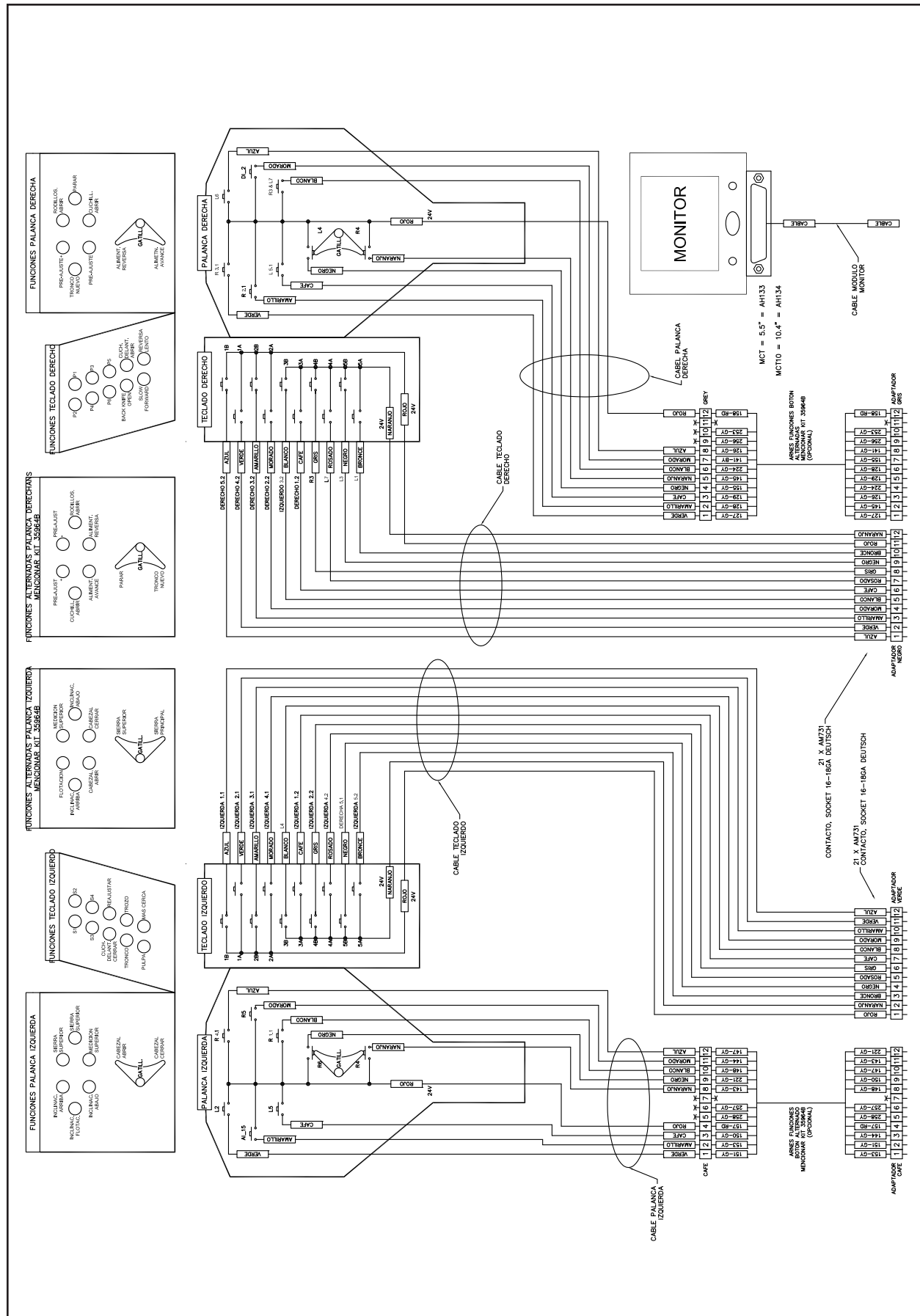


Después de unos 10 a 15 minutos se verá esta pantalla, indicando que el software ha sido actualizado.

Apagar la energía (**OFF**) y sacar la tarjeta de memoria.

Volver a cargar el archivo MAS, ver en 12 - CARGA DE COMUNICACIÓN Y SALVAR ARCHIVOS

Ejecutar una reiniciación de todas las memorias, después de cargar un programa nuevo. Seleccionar MANTENIMIENTO/PRODUCTOS/TODO. Después de la reiniciación total de memoria, todos los productos deben ser reajustados y re-ingresados. No se debe inicializar productos. Seleccionar MANTENIMIENTO/PRODUCTOS/PRODUCTOS. Ingresar los productos y reprogramar las teclas de productos si es necesario.



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 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