

LOGOSOL

ProSet – Computer Networks

Guide simplifié et illustré – boutons, calibration et séries de coupe expliqué par
Rémi SAINSOT commercial LOGOSOL France : 0624559879



Manuel d'instructions ProSet : Introduction

Bienvenue dans ProSet, l'organe de commande de sciage (setworks) innovant et convivial spécialement conçu pour les scieries à ruban Logosol. Ce manuel est votre guide pour utiliser et exploiter pleinement le potentiel de votre scierie à ruban Logosol grâce à l'organe de commande ProSet.

ProSet a été conçu avec, comme principe fondamental, la facilité d'apprentissage et d'utilisation. Même si vous découvrez les organes de commande informatisés, vous constaterez que l'interface intuitive et le fonctionnement simple de ProSet le rendent facile à maîtriser. Cette simplicité ne compromet en rien ses capacités ; elle vous permet au contraire de devenir rapidement compétent dans l'utilisation du système, afin que vous puissiez vous concentrer davantage sur l'exploitation de votre scierie.

Avec ProSet, la productivité de votre scierie connaîtra une nette amélioration. Vous constaterez une amélioration marquée du fonctionnement de votre scierie.

L'un des principaux avantages de ProSet est sa capacité à maximiser le rendement de chaque grume. Sa précision et ses algorithmes intelligents vous garantissent de tirer le meilleur parti de vos grumes, en réduisant les pertes et en augmentant la rentabilité de chaque bille de bois.

ProSet ne se limite pas à la performance ; la fiabilité en est aussi un pilier essentiel. Grâce à ses capacités d'autodiagnostic intégrées, cette fonctionnalité réduit considérablement les temps d'arrêt et les coûts de maintenance, garantissant à votre scierie un fonctionnement continu et fluide.

Conscient des exigences propres aux environnements de scierie, ProSet est conçu pour résister aux rigueurs d'une utilisation quotidienne dans de telles conditions. Sa conception robuste lui assure des performances constantes, même dans les conditions difficiles typiques des scieries.

Au fil de ce manuel, vous trouverez des instructions détaillées pour tirer le meilleur parti des fonctionnalités de ProSet. Que vous cherchiez à augmenter la productivité, améliorer le rendement ou garantir un fonctionnement continu et fiable, l'organe de commande informatisé ProSet est votre partenaire de confiance dans l'exploitation de votre scierie.

Vue d'ensemble générale

Une fois le ProSet mis sous tension (« On »), la version du programme doit s'afficher à l'écran pendant quelques secondes. Si rien ne se passe après la mise sous tension du ProSet — vérifiez l'alimentation électrique.

L'écran se compose de 6 sections principales :

1. Flèches indiquant où se trouve la lame par rapport au point de coupe précédent ou suivant. La coupe n'est autorisée qu'une fois que le point a clignoté puis reste allumé fixe entre les flèches.
2. Les indices, codes d'erreur et d'avertissement.
3. L'épaisseur de la planche ou le paramètre saisi par l'opérateur.
4. Le compte des planches dans la liste de planches.
5. La charge du moteur de coupe AC.
6. La distance entre la dent avoyée vers le bas de la lame et la table de sciage, en mm. La valeur ne changera que si « 0.0 » n'est pas affiché sur l'indicateur.
7. Tailles rapides (presets) ou listes rapides. Pour passer des tailles rapides aux listes rapides — utilisez les flèches gauche/droite.



1. Les boutons de base

Boutons flèches Haut / Bas



Le bouton BAS fait descendre la tête de sciage, mais le ProSet empêche de descendre plus bas que la limite virtuelle basse (réglage F82). C'est une sécurité anti-collision.

Le bouton HAUT (illustré ci-dessus) fait monter la tête dans la limite haute virtuelle (réglage F88) — voir aussi « Bump up » plus loin, ce même bouton ayant un second rôle.

Boutons flèches Gauche / Droite

Ils servent uniquement à naviguer entre l'affichage des « tailles rapides » (presets S1-S4) et l'affichage des « listes rapides » (patterns S1-S4).



Bouton Settings / Menu



Permet d'entrer dans le menu réglage. Appui long jusqu'à voir « F » à l'écran. Un code peut être demandé :

Code : 3068.8

Bouton STOP



Trois fonctions :

- Effacer le dernier chiffre saisi
- Arrêter le mouvement de la tête
- Appui 2-3 sec : effacer toute la liste de planches entrée

Bouton Enter



Valide un réglage ou lance le déplacement vers le prochain point de coupe (trait de scie inclus). Pour un déplacement automatique, il faut maintenir l'appui sur le bouton Enter externe — le relâcher stoppe le mouvement.

2. Le bouton GOTO « aller à »



Il sert à envoyer la tête de sciage à une hauteur précise depuis la table de sciage.

- Tapez la valeur voulue au clavier numérique, puis appuyez sur GOTO.
- Exemple : taper 400 puis GOTO → la lame se positionne à 400 mm au-dessus du plateau.
- Il faut maintenir le bouton Enter externe appuyé pendant tout le déplacement automatique.
- Si vous appuyez sur GOTO alors que l'indicateur supérieur est vide, la machine va automatiquement à la dernière hauteur enregistrée.

3. Les boutons S1, S2, S3, S4



Ils peuvent enregistrer soit une cote rapide unique (preset), soit une liste rapide (pattern de plusieurs planches).

- Enregistrer une cote simple : appui long sur S1-S4 jusqu'à l'apparition du curseur, entrer la valeur (ex. 45 mm), puis Enter.
- Enregistrer une liste : basculer d'abord en mode « listes rapides » avec les flèches gauche/droite, composer la liste désirée (ex. 100 + 50×2 + 25 + 18), puis appui long sur le S1-S4 voulu.
- Utiliser une liste rapide en coupe : positionner la lame au premier point de coupe, puis appuyer une fois sur le S correspondant : le système répartit automatiquement les épaisseurs enregistrées, du bas vers le haut, en tenant compte du trait de scie.

4. Le bouton Bump Up (relevage)



Il a deux rôles :

1. Faire monter la tête dans la limite haute virtuelle (comme un bouton « haut » classique).
2. Fonctionner selon un mode programmable via F30 :
 - 0 – fonctionne comme un simple bouton « monter ».
 - 1 – monte au-dessus du dernier point de coupe.
 - 2 – monte au-dessus de la dernière planche.
 - 3 – monte de l'épaisseur de planche + trait de scie (si aucune épaisseur n'est entrée → erreur 17).
 - 4 – monte au-dessus du premier point de coupe (celui mémorisé avec le bouton « sablier »).

Une fois le relevage effectué, un nouvel appui fonctionne comme « monter » classique jusqu'à la coupe suivante.

- F31 : distance de relevage (ex. F31=10 → montée de 10 mm au-dessus du point choisi).

5. Le bouton ROBO



À partir de la version 13 du programme, ce bouton est programmable (avant la v13, il ne sert qu'à la calibration). Réglage du mode via F23 :

- 1 – Calibration (mode par défaut) : la tête monte/descend automatiquement pendant ~20 sec pour apprendre les paramètres mécaniques.
- 2 – Ajouter la hauteur comme première planche de la liste (utile pour scier le cœur d'une grume).
- 3 – « Go home » : positionnement automatique à une hauteur préprogrammée (à définir avec F27).
- 4 – Mode S5 : le bouton fonctionne comme une 5^e cote rapide (une liste peut aussi y être créée).
- 5 – Relevage au-dessus du 1er point de coupe (comme le mode 4 du Bump up, mais sur un bouton séparé — utile pour avoir deux modes de relevage différents en même temps).

Dans les modes 2 à 5, on peut toujours lancer la calibration par un appui long sur ROBO.

- F27 : hauteur du mode « Go home ».
- F28 : distance de relevage quand F23 = 5.

6. Le bouton « référence » (recalage / binding)



Ce bouton sert à indiquer au ProSet la distance réelle entre le lit de la scierie (le « 0 ») et la dent avoyée vers le bas de la lame, en mm.

- Appui d'environ 2 secondes → entrer la valeur réelle mesurée → Enter pour valider.
- À faire systématiquement à chaque mise en route de la machine : vérifiez que la valeur affichée en bas correspond bien à la distance réelle mesurée ; sinon, recalez-la avec ce bouton.

C'est aussi LA fonction de correction fine : si vous constatez un écart constant entre la cote affichée et la cote réelle (dérive du capteur, jeu mécanique, etc.), vous mesurez la vraie distance jusqu'à la dent avoyée vers le bas et vous la réentrez via ce bouton. Cela « recale » l'origine sans avoir à refaire toute la calibration.

7. Le bouton épaisseur du trait de scie



Un appui, puis on entre la valeur du trait de scie (généralement un peu plus épaisse que la lame elle-même, souvent ~3 mm). Cette valeur est prise en compte automatiquement dans tous les calculs de positionnement.

8. Le bouton luminosité



1. Simple réglage d'affichage, cyclique.

9. Le bouton Point de référence



Sert à mémoriser le point de départ du premier trait après pose d'une nouvelle grume (voir section 12-A). À ne pas presser à chaque coupe.

10. Les boutons de calculs

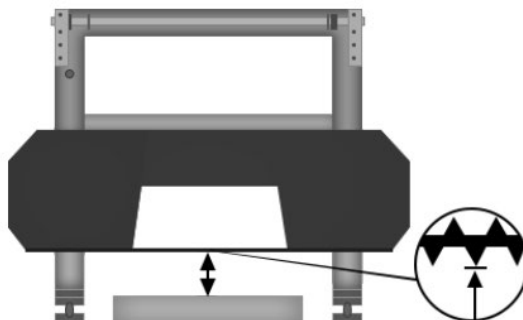


Détaillés dans la section 12 ci-dessous.

11. La calibration complète de la machine

⚠ À ne faire que lors de la première installation ou d'une reconfiguration complète — pas au quotidien.

1. Descendez la tête jusqu'à la butée basse (ou jusqu'à la distance minimale possible pour couper).
2. Mesurez à la règle la distance réelle entre la dent avoyée vers le bas et la table de sciage :



Mesure de la distance basse (dent avoyée → table)

3. Effectuez F92 :



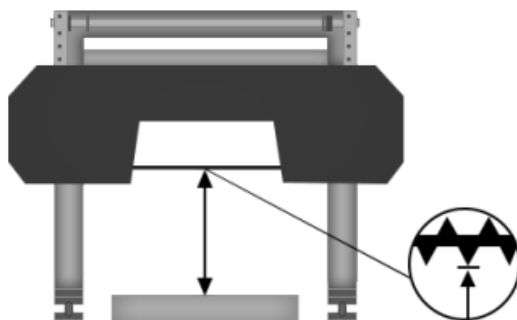
Écran F92

Entrez cette distance mesurée, validez avec Enter → l'écran passe automatiquement sur F98 :



Écran F98

4. Montez la tête au maximum (bouton « Up » externe) jusqu'à la butée haute.
5. Mesurez la distance entre le lit de la scierie et la dent avoyée vers le bas à cette position haute :



Mesure de la distance haute (dent avoyée → lit de la scierie)

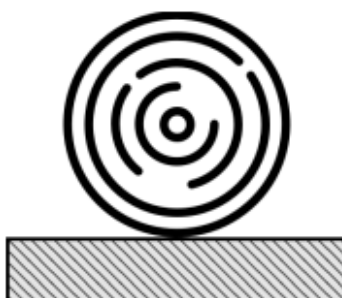
6. Entrez cette valeur, validez avec Enter, puis lancez la calibration via le bouton ROBO ou F90 (l'écran affiche « oooo » pendant l'apprentissage).

7. Vérifiez la précision : utilisez GOTO plusieurs fois (ex. 200 → GOTO, puis 100 → GOTO) et contrôlez à chaque fois la distance réelle avec une règle.
 - Si l'écart est faible et constant → recalez simplement avec le bouton « point de référence » (section 6), puis recontrôlez.
 - Si l'écart persiste ou grandit → reprenez tout depuis l'étape 1 (quelque chose a été mal fait).
8. Une fois la précision validée, entrez le courant nominal du moteur principal avec F24 (valeur indiquée sur la plaque signalétique du moteur).

12. Réaliser des séries de coupe

A. Début de sciage (avant retournement de la grume) — détail pas à pas

Étape 1 — Fixer la grume



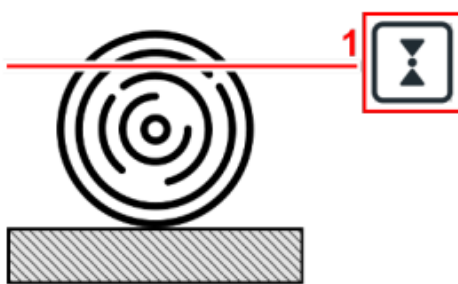
Grume fixée sur le châssis de la scierie

Fixez la grume sur le châssis de la scierie à ruban (bridage solide, obligatoire avant toute manipulation de la tête de sciage).

Étape 2 — Positionner la lame pour la première dosse

À l'aide des boutons (ou du joystick) de montée/descente, amenez la lame à l'endroit où la première « dosse » (la chute, la partie arrondie sans bois utile) sera minimale. C'est ce réglage manuel qui détermine le rendement de la première coupe.

Étape 3 — Mémoriser ce point de départ avec le bouton « sablier »



Appui sur le bouton « sablier » (repère 1) au point de départ

Appuyez sur le bouton « sablier » (repère 1 sur le schéma) au niveau exact où se trouve la lame. C'est la fonction « remember the height » :

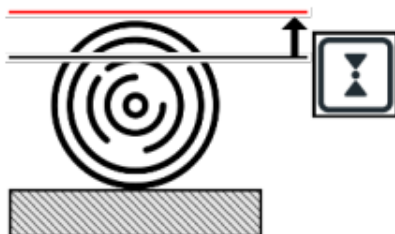
- Elle indique au ProSet la hauteur actuelle de la lame comme point de référence.
- À partir de ce point, le ProSet va « compter » tous les emplacements de coupe suivants.
- Le trait de scie (kerf) est automatiquement pris en compte dans tous les calculs qui suivront.

⚠ Rappel important : ce bouton ne se presse qu'une seule fois, pour la toute première coupe après la pose d'une nouvelle grume — jamais à chaque planche.

Étape 4 — Effectuer la coupe

Réalisez la première coupe (la dosse).

Étape 5 — Remonter la lame et revenir à la position d'origine



Relevage de la lame au-dessus de la coupe effectuée

Relevez la lame au-dessus de la coupe qui vient d'être faite, puis ramenez le chariot de sciage à sa position de départ (côté avant). Pendant cette opération, le ProSet mémorise automatiquement l'endroit où la dernière coupe a été réalisée — vous n'avez rien à faire de plus.

Étape 6 — Saisir l'épaisseur de planche voulue et lancer le positionnement

Tapez au clavier numérique l'épaisseur de planche désirée, puis appuyez sur Enter (le bouton du panneau ou le bouton externe).

Exemple donné dans le manuel : vous voulez une première planche de 31 mm.

Appuyez successivement sur « 3 », « 1 », « Enter » :



Exemple : saisie de 31 mm puis Enter

→ La lame se déplace alors automatiquement de 31 mm + l'épaisseur du trait de scie, en dessous du dernier point de coupe mémorisé.

Pendant le déplacement automatique — maintenir l'appui sur Enter



Le point clignote puis reste allumé fixe entre les flèches : la coupe est autorisée

Pour que la tête se positionne automatiquement, il faut maintenir l'appui sur le bouton Enter externe en continu :

- Si vous relâchez le bouton, le mouvement s'arrête immédiatement.
- Pour reprendre le déplacement, il suffit de rappuyer sur Enter.
- Vous saurez que le positionnement est terminé et validé lorsque le point central clignote puis reste allumé fixe entre les deux flèches (comme sur l'image ci-dessus).

⚠ Consigne de sécurité essentielle : la coupe n'est autorisée que lorsque ce point a clignoté puis s'est allumé fixe entre les flèches. Couper avant ce signal peut entraîner des blessures pour l'opérateur ou endommager le bois. Respectez cette séquence pour chaque planche, sans exception.

Et ensuite ?

Répétez à partir de l'étape 4 (coupe → remontée → saisie de l'épaisseur suivante → Enter) pour chaque nouvelle planche.

💡 Raccourci : si l'épaisseur voulue est déjà celle affichée à l'écran (upper indicator), inutile de la retaper : un simple appui sur Enter suffit pour positionner directement la lame au prochain point de coupe.

B. Après retournement de la grume

1. Positionnez approximativement la lame au niveau du premier trait.
2. Entrez au clavier, de bas en haut, toutes les épaisseurs voulues, séparées par + ou ×. Exemple pour 50, 50, 40, 25, 25 mm : « 50×2 + 40 + 25×2 ».

ATTENTION !

Illustration ci-dessous, mauvais choix de l'emplacement pour la première coupe :

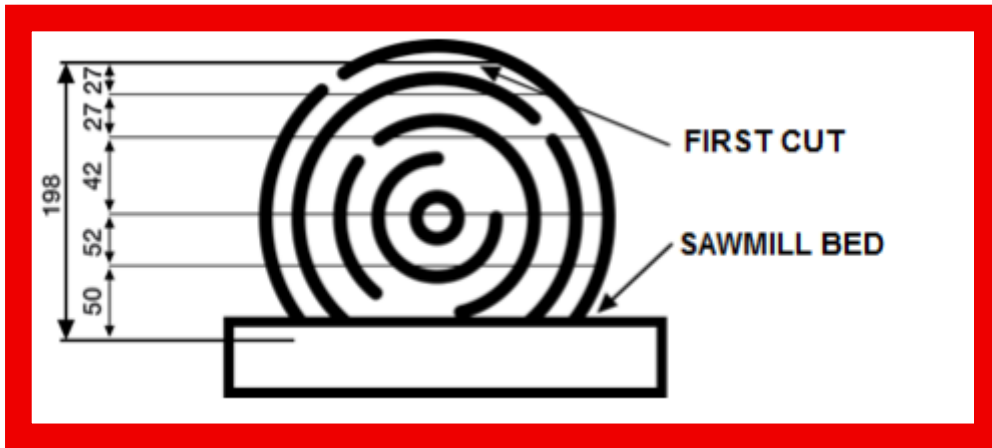
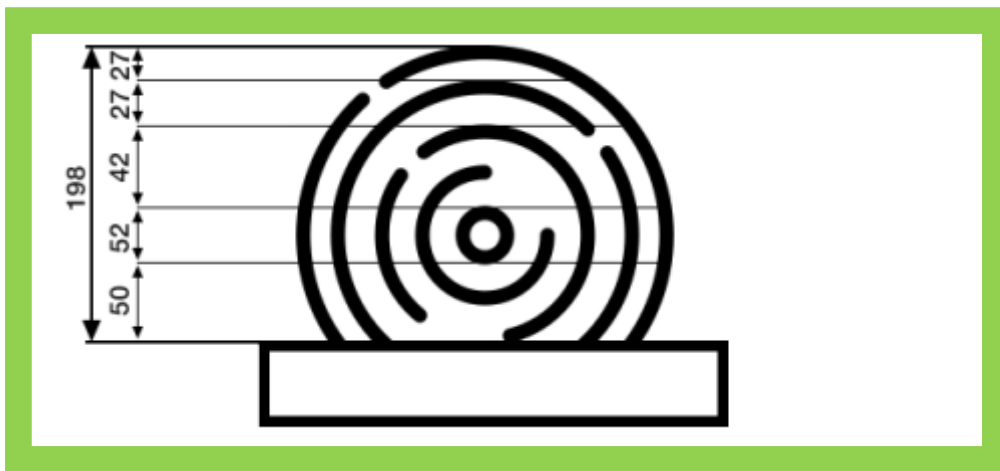


Illustration ci-dessous, bon choix de l'emplacement pour la première coupe :



3. La somme totale (traits de scie inclus) s'affiche en haut. Validez avec Enter → la lame se positionne automatiquement au point du premier trait.

ATTENTION !

Pour que le positionnement automatique fonctionne correctement, il est indispensable de maintenir le bouton "Enter" externe enfoncé pendant toute la durée du déplacement.

4. Coupez.
5. Remontez (la prochaine épaisseur de la liste s'affiche automatiquement en haut).
6. Appuyez sur Enter externe → la lame va au trait suivant.

7. Répétez depuis l'étape 4.

13. Savoir combien de planches on peut faire à partir d'une hauteur donnée

- Après avoir tapé une épaisseur, appuyez sur la touche  (multiplier) : l'indicateur en haut à gauche affiche automatiquement le nombre de planches de cette épaisseur qui peuvent encore rentrer entre la position actuelle de la lame et le bas, en tenant compte du trait de scie et des planches déjà entrées.
- La touche  (diviser) fait la même chose mais crée directement toute la liste : ex. taper « / 25 » puis Enter crée une liste de planches de 25 mm à partir de la hauteur actuelle de la lame jusqu'en bas.
- Astuce plots/lamelles : « / 5.2 » crée une liste où toutes les planches font 5,2 mm sauf la dernière (au ras de la table), qui prend la valeur minimale définie en F82.
- Touche  (« - ») : retire la dernière planche ajoutée à la liste (tant que la coupe n'a pas commencé).

14. Table des réglages

Pour la commodité du travail, l'opérateur peut paramétrer le ProSet selon ses besoins.

Par exemple, si la scierie est manuelle, le ProSet peut être configuré en mode manuel. La première étape consiste à appuyer sur le bouton réglages jusqu'à ce que la lettre « F » apparaisse à l'écran. Ensuite, entrez le nombre « 21 » et appuyez sur le bouton Enter. Une fois cette étape terminée, le curseur apparaît à l'écran. L'utilisateur doit alors entrer « 1 » et appuyer sur Enter pour configurer la scierie selon la configuration souhaitée.

Le système peut demander un code (afin que l'opérateur de la scierie ne puisse pas modifier les réglages de manière incontrôlée), voir figure ci-dessous.



Le code est 3068.8

⚠ NE MODIFIEZ PAS LES RÉGLAGES F92/F98 SI VOUS N'ÊTES PAS SÛR À 100 % D'EN AVOIR BESOIN !!!

Tableau des réglages « F »

Fonction	Code
Temps (en sec.) pendant lequel la tête de sciage peut ne pas bouger après une commande, avant l'affichage de l'erreur.	F 1
Inversion des relais. Change le sens de déplacement de la tête de sciage lors de l'utilisation des flèches situées sur le panneau ProSet.	F 12

Inversion de l'encodeur (capteur de déplacement).	F 14
Mode Bottom Up - Marche / Arrêt. Lors du déplacement vers le point de coupe du haut vers le bas, la scie dépasse d'abord l'emplacement, puis remonte.	F 15
Distance du mode Bottom Up en mm.	F 16
Active/désactive les notifications du capteur intelligent (erreurs et avertissements 18, 19). Autrement dit, active/désactive l'affichage des erreurs 18 et 19.	F 19
Choix du type de déplacement : 0 – mode automatique par relais, 1 – mode manuel.	F 21
Valeur de configuration de la distance d'inversion des contacteurs. Distance sur laquelle l'erreur 12 n'apparaît pas.	F 22
Réglage du mode du bouton ROBO. 1 – Calibration. 2 – Ajouter la hauteur comme première planche de la liste. 3 – Mode « Go home ». 4 – Mode S5. 5 – Relevage au-dessus du premier point de coupe.	F 23
Réglage de la valeur du courant nominal du moteur de coupe AC.	F 24
Précision de positionnement. Précision de mise à la cote de la scie.	F 25
Réglage de la hauteur de positionnement lorsque le bouton ROBO fonctionne comme bouton GO HOME.	F 27
Réglage de la distance lorsque le bouton ROBO fonctionne comme bouton de relevage (bump up).	F 28
Programmation du bouton de relevage (bump up).	F 30
Distance de relevage de la scie.	F 31
Allume tout l'écran pendant 5 secondes.	F 32
Réglage d'usine.	F 34
Enregistrer les réglages utilisateur en mémoire.	F 37
Charger les réglages utilisateur depuis la mémoire système.	F 38
Afficher le numéro de série de l'appareil.	F 40
Afficher la version du programme.	F 41
Afficher le temps avant blocage. Si « 0000 » s'affiche, alors le système est déverrouillé indéfiniment.	F 42
Déverrouiller l'appareil en mode démo. Après 5 à 7 secondes dans ce mode, un numéro de série à 5 chiffres s'affiche.	F 43
Distance proche de la hauteur de positionnement à laquelle la seconde vitesse se coupe (en mm).	F 47
Active/désactive le maintien d'appui des boutons externes pour le fonctionnement (si désactivé - un simple appui suffit).	F 49
Afficher le temps de fonctionnement total en heures.	F 70
Modifier la coordonnée min. (fin de course virtuelle).	F 82
Modifier la coordonnée max. (fin de course virtuelle).	F 88
Calibration.	F 90
Afficher les coordonnées min./max.	F 94
Détermination du coefficient de l'encodeur (capteur de déplacement) et réglage des fins de course virtuelles min./max.	F 92 / F 98

Exemples d'utilisation

Pour passer en mode automatique, effectuez F 21 = 0. Pour passer en mode manuel, effectuez F 21 = 1.

Pour ne pas avoir à maintenir un appui long sur les boutons externes lors du positionnement automatique, effectuez F 49 = On. Nous recommandons toutefois de conserver l'appui long, pour des raisons de sécurité.

Pour régler la distance dont la tête de sciage doit se relever en mode bump-up, effectuez F 31 et entrez la distance souhaitée. Par exemple, F 31 = 50 fera remonter la tête de sciage de 50 mm par rapport à l'emplacement programmé.

15. Codes erreurs – ProSet

Tableau de dépannage traduit du manuel ProSet.

Code erreur	Description	Causes possibles / Dépannage
00	Tension d'alimentation trop faible vers le panneau de commande.	• Vérifier l'alimentation électrique. • Contrôler le connecteur d'alimentation. • Vérifier le câble d'alimentation.
01	Le ProSet ne détecte pas le mouvement de la tête de scie.	• Consulter la section 2 du manuel. • Régler F00 = 5 si nécessaire. • Vérifier les connexions et le mécanisme de levage.
02	Le système n'a pas réussi à atteindre la position demandée après 10 tentatives.	• Régler F25 = 0,9. • Activer F15 = ON. • Régler F16 = 18 mm. • Effectuer une calibration F90. • Vérifier le mécanisme de levage.
03*	Contrôles mécaniques complémentaires (code probablement mal imprimé dans le manuel).	• Vérifier le connecteur d'alimentation. • Vérifier le câble de l'encodeur. • Contrôler la fixation du capteur. • Vérifier la tension de la chaîne de levage.
12	Le système détecte une diminution de hauteur lorsque la tête monte.	• Contrôler les connexions ProSet et le sens de l'encodeur.
15*	Impossible de modifier F16 lorsque F15 est sur OFF.	• Passer F15 sur ON puis modifier F16.
17	Aucune valeur Bump-Up enregistrée.	• Définir une valeur. • Vérifier que F30 = 3.
18	Capteur mal connecté.	• Vérifier le câblage. • Contrôler le montage de la carte électronique du capteur.
19	Perte de communication avec le capteur (>5 s).	• Vérifier les câbles, connecteurs, carte électronique et l'état du capteur.
84	Surcharge du moteur principal de coupe.	• Vérifier F24. • Affûter la lame. • Réduire la vitesse d'avance. • Vérifier la tension d'alimentation.
92	Demande de déplacement sous la hauteur minimale.	• Vérifier la valeur demandée.
98	Demande de déplacement au-dessus de la hauteur maximale.	• Vérifier la valeur demandée.
99	Défaillance du système.	• Contacter le service après-vente.

* Le manuel d'origine semble contenir quelques erreurs de mise en page (codes 03 et 15).

16. Questions fréquentes, problèmes possibles et dépannage

Nous avons répertorié les questions les plus fréquemment posées ainsi que les erreurs d'utilisation les plus courantes de nos systèmes.

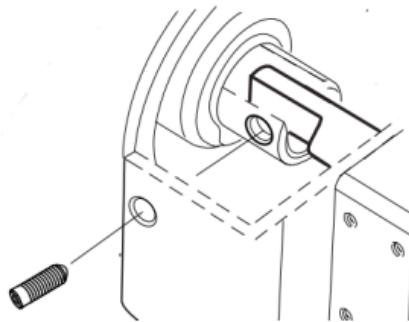
Dans plus de 90 % des cas, les problèmes sont résolus en vérifiant les réglages du système.

Commencez toujours par effectuer la procédure « Vérification des connexions du ProSet et conseils de dépannage ».

1. Les valeurs affichées en rouge ne changent pas lorsque la tête de scie se déplace

Vérifiez les points suivants :

- Le capteur est-il correctement fixé et en bon contact avec son support ?
- Les câbles présentent-ils des coupures ou des détériorations ?
- Vérifiez que la goupille représentée sur l'illustration est correctement installée et que l'axe du capteur est parfaitement solidaire de celle-ci.



- Assurez-vous que le support du capteur est solidement fixé. Aucun jeu ni mouvement ne doit être présent, sous peine d'altérer la précision des mesures.
- Contrôlez soigneusement l'alignement de l'axe du capteur. Un mauvais alignement peut entraîner des erreurs de mesure et un fonctionnement incorrect du système.

2. La tête de scie met du temps à atteindre la hauteur demandée ou dépasse régulièrement la position souhaitée

Commencez par effectuer une calibration complète du système (CALI ou paramètre F90).

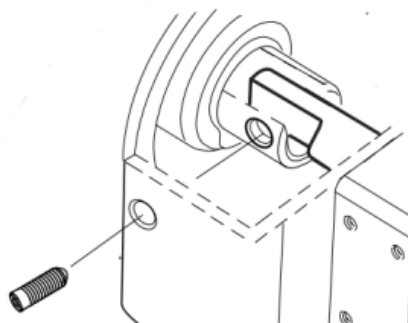
Si le problème persiste :

- Réglez le paramètre F25 sur 0,9 afin d'améliorer la précision du positionnement.
- Si cela ne suffit pas :
 - activez F15 = ON ;
 - réglez F16 = 15 mm.
- Après ces modifications, testez de nouveau le fonctionnement du ProSet.

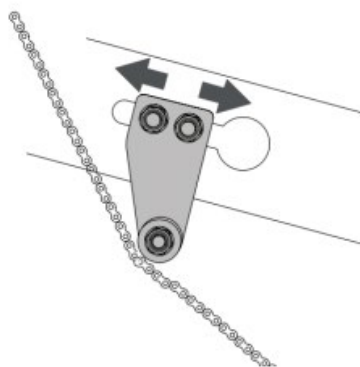
Contrôlez également :

- la bonne installation de la goupille et de l'axe du capteur ;

-



- la tension de la chaîne du mécanisme de levage de la tête de scie.



Remarque : Après chaque modification d'un paramètre, vérifiez le comportement de la machine avant de procéder à un nouveau réglage.

3. Les valeurs affichées ne correspondent plus à la distance réelle entre la dent la plus basse de la lame et la table de sciage

Le système fonctionnait correctement auparavant, mais le positionnement est désormais imprécis.

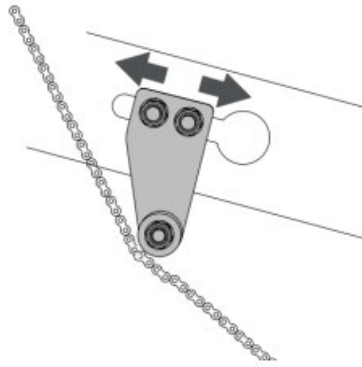
Commencez par vérifier la précision de l'encodeur (capteur de déplacement).

Procédure

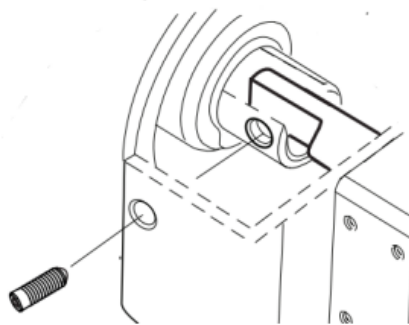
1. Mesurez la distance réelle entre la table de sciage (position 0) et la dent la plus basse de la lame.
2. Entrez cette valeur dans le ProSet à l'aide du bouton Référence .
3. Déplacez ensuite la tête de scie à différentes hauteurs grâce à la fonction GOTO (montées et descentes).
4. Mesurez à nouveau la distance réelle.
5. Comparez cette mesure avec la valeur affichée par le ProSet.

Si les valeurs sont incorrectes, vérifiez les points suivants :

- la chaîne du mécanisme de levage est correctement tendue ;



- les paramètres F92 et F98 sont correctement réglés ;
- la goupille et l'axe du capteur sont correctement montés ;



- le support du capteur est parfaitement fixé sans aucun jeu ;
- l'alignement de l'axe du capteur est correct ;
- les connecteurs du câble de l'encodeur sont correctement branchés ;
- le câble de l'encodeur n'est pas endommagé ;
- l'encodeur ou la carte électronique du ProSet ne présentent pas de défaut.

4. La tête de scie ne se déplace pas après avoir validé une commande

Lorsque vous saisissez une épaisseur de planche puis appuyez sur Entrée, la machine émet un signal sonore, affiche une erreur mais ne se déplace pas.

Pour que le positionnement automatique fonctionne correctement, il est indispensable de maintenir le bouton "Enter" externe enfoncé pendant toute la durée du déplacement.

Cette procédure garantit un déplacement sécurisé et conforme aux règles de fonctionnement du système.

Effectuez également la procédure :

« Vérification des connexions du ProSet et conseils de dépannage »

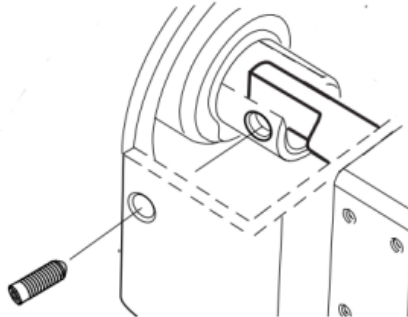
Puis vérifiez que la tête de scie se déplace normalement à l'aide des boutons Montée et Descente de l'EasySet.

5. Les planches sciées n'ont pas la bonne épaisseur

Commencez par contrôler la précision du positionnement à l'aide de la fonction GOTO.

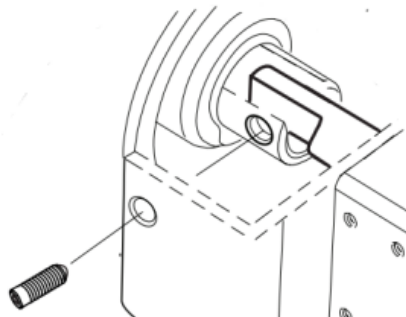
Observez si l'erreur :

- augmente progressivement à chaque déplacement ;
- ou reste constante.

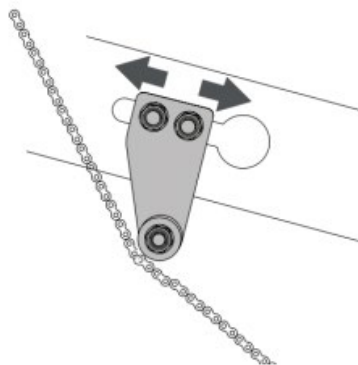


Vérifiez également :

- la bonne fixation de la goupille et de l'axe du capteur ;



- la tension correcte de la chaîne du mécanisme de levage.



Si l'erreur augmente progressivement

Les paramètres F92 et F98 sont probablement mal réglés.

Si l'erreur reste constante

Corrigez la distance entre la table de sciage et la dent la plus basse de la lame à l'aide du bouton Référence



Contrôlez également :

- le réglage du trait de scie (Kerf). Une valeur incorrecte influence directement l'épaisseur des planches. Dans la majorité des cas, une valeur de 3 mm est recommandée ;
- le réglage de la table de sciage. Une table mal alignée provoque des erreurs d'épaisseur sur les planches produites.