

# Accuset 2

**Manuel de Sécurité, Montage, Fonctionnement, Maintenance et Pièces**

---

**ASET2 pour '97+ LT30/40/50/HD rev. C.01**

---



**La sécurité est notre préoccupation n°1!** Assurez-vous de lire et de bien comprendre toutes les informations et instructions de sécurité avant de mettre en marche, de monter ou de procéder à l'entretien de cette machine.

*Imprimé n° 1516-5*

<b>PARTIE 1</b>	<b>PROCÉDURE D'INSTALLATION</b>	<b>1-1</b>
1.1	Procédure de pré-installation .....	1-1
1.2	Installation du capteur .....	1-3
1.3	Préparation du câblage .....	1-10
1.4	Installation du câblage pour les Scieries Super .....	1-14
1.5	Installation du câblage pour les Scieries Standard .....	1-18
1.6	Installation finale de l'Accuset .....	1-22
<b>PARTIE 2</b>	<b>INSTALLATION ET FONCTIONNEMENT</b>	<b>2-1</b>
2.1	Configuration des commandes .....	2-1
	<i>Réglage du contraste</i> .....	2-2
	<i>Configuration de démarrage</i> .....	2-2
	<i>Autres réglages</i> .....	2-6
	<i>Rétablir les réglages d'usine par défaut</i> .....	2-12
2.2	Sélection du mode .....	2-13
2.3	Utilisation du mode Auto-Down (descente automatique) .....	2-15
2.4	Utilisation du Mode Auto-Up (Montée automatique) .....	2-18
2.5	Utilisation du Mode Pattern (mode modèle) .....	2-19
2.6	Utilisation du Mode Référence .....	2-21
<b>PARTIE 3</b>	<b>DÉPANNAGE DE L'ACCUSET 2</b>	<b>3-1</b>
3.1	Voyants de contrôle .....	3-1
<b>PARTIE 4</b>	<b>PIÈCES DE RECHANGE</b>	<b>4-1</b>
4.1	Ensemble complet de l'Accuset 2 .....	4-1
4.2	Ensemble capteur .....	4-2
	<i>Scierie 2006+</i> .....	4-2
4.3	Ensemble capteur .....	4-4
	<i>Scierie antérieure à 2006</i> .....	4-4
4.4	Ensemble de commande .....	4-7
4.5	Ensemble carter .....	4-9
	<b>INDEX</b>	<b>I</b>

## PARTIE 1 PROCÉDURE D'INSTALLATION

### 1.1 Procédure de pré-installation

1. Déposez le carter de la poulie / courroie d'entraînement de la scierie.
2. Si nécessaire, débranchez le câble du codeur de la commande de Division Automatique existante et déposez le codeur et le support de montage de la scierie.
3. **Scieries antérieures à 2006 seulement**<sup>1</sup> Notez la position de l'indicateur de hauteur de la lame sur l'échelle en pouce et retirez de la scierie l'ensemble indicateur de l'échelle. Mettez de côté le matériel de montage.

Déposez l'ensemble échelle de hauteur de lame de la scierie. Déposez les échelles de leur support de montage, puis mettez de côté les échelles et le matériel de montage.

**NOTA:** Les scieries fabriquées après nov. 2000 ont quatre trous filetés sur le mât. Si votre scierie possède ces trous filetés, passez directement à la partie Installation du capteur ([Voir Partie 1.2](#)). Si ces trous filetés ne sont pas présents sur votre scierie, poursuivez cette procédure.

4. Positionnez le gabarit fourni sur la poutre de mât verticale de la scierie à 3,2 cm à partir du sommet de la poutre.

---

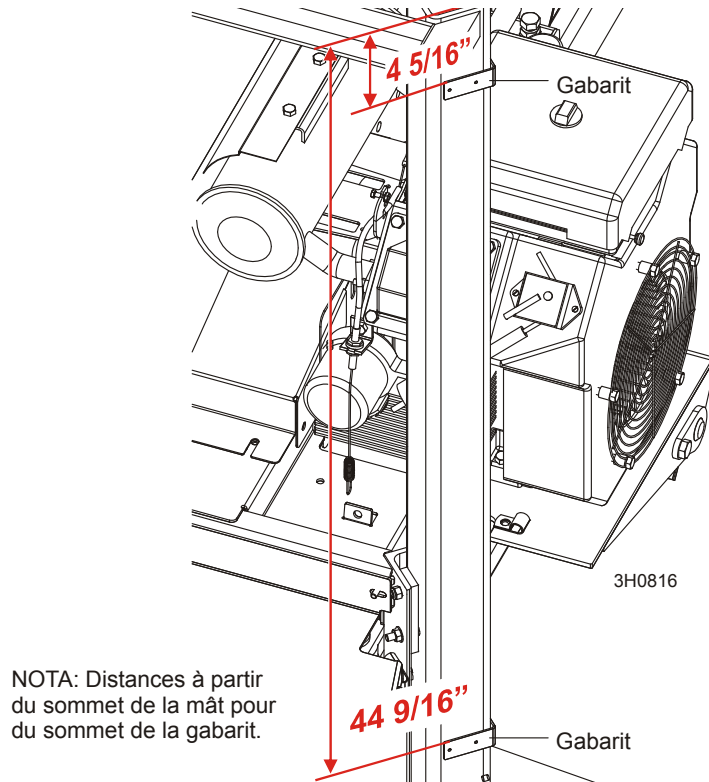
<sup>1</sup> Scieries antérieures à la Rév. J8.01 de la LT30, la Rév. J9.01 de la LT40, la Rév. J3.07. de la LT30 Super, Rév. J4.08 de la LT40 Super, Rév. J9.01 de la LT30HD, Rév. K1.01 de la LT40HD, Rév. J8.08 de la Super LT30HD et la Rév. J8.09. de la LT40HD Super. L'ensemble support montage de l'échelle et de l'indicateur sera remplacé sur ces scieries. Les nouvelles scieries n'ont pas besoin de remplacement de l'ensemble support de l'échelle et de l'indicateur.

# 1

## Procédure d'installation

### Procédure de pré-installation

Voir Figure 1-1



**FIGURE 1-1**

5. Repérez les emplacements indiqués par les trous dans le gabarit posé sur la poutre du mât.

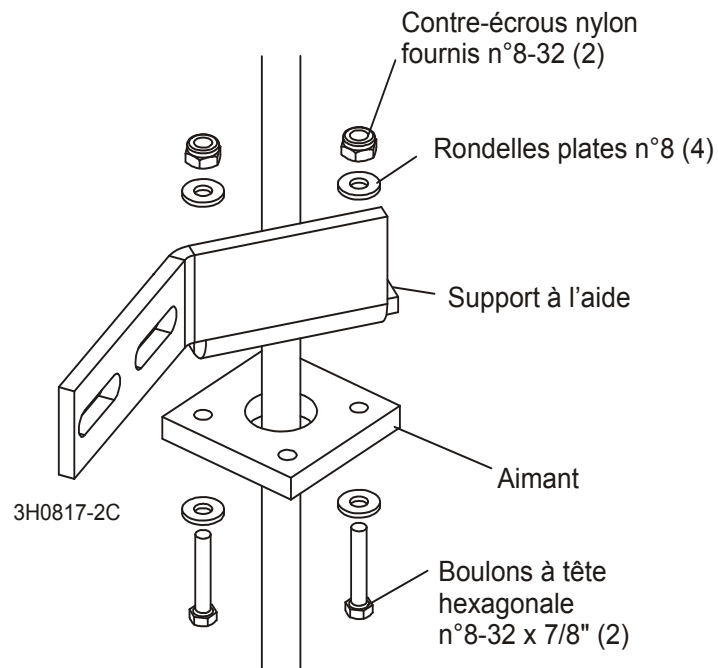
**NOTA:** Un repérage précis est nécessaire pour un bon fonctionnement des éléments mécaniques et du capteur.

6. Positionnez maintenant le gabarit à 62,9 cm du sommet de la poutre du mât et repérez les emplacements des deux trous.
7. Utilisez le foret n°3 (0,55 cm) fourni pour percer les trous à travers une paroi de la poutre du mât aux quatre emplacements.
8. Filetez les quatre trous à l'aide du taraud 1/4-20 fourni.

## 1.2 Installation du capteur

1. Installez l'aimant sur le support à l'aide des boulons à tête hexagonale n°8-32 x 7/8", des rondelles plates et des contre-écrous nylon fournis. Faites glisser l'ensemble aimant sur le capteur (l'ensemble sera fixé plus tard).

Voir Figure 1-2



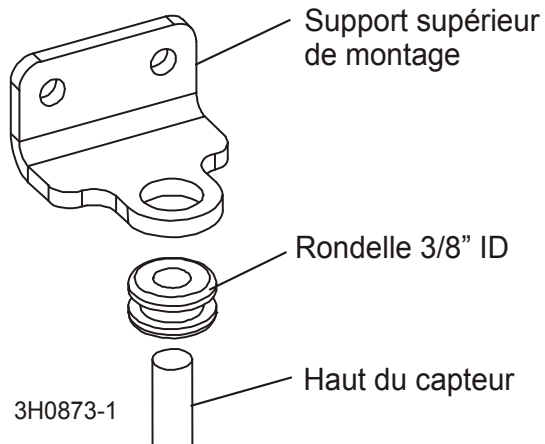
**FIGURE 1-2**

**1****Procédure d'installation***Installation du capteur*

---

2. Installez la rondelle de  $\varnothing$  int. 9,5 mm sur le support supérieur de montage et installez ce dernier en haut du capteur.

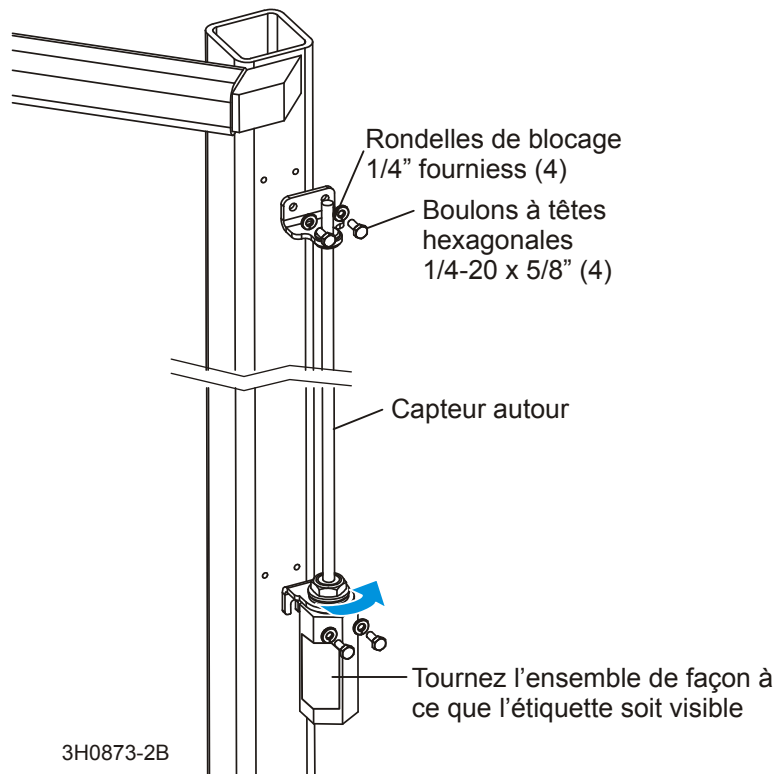
**Voir Figure 1-3**



**FIGURE 1-3**

3. Installez deux des rondelles de blocage de 6,3 mm fournies et les boulons à têtes hexagonales 1/4-20 x 5/8" dans les trous filetés inférieurs se trouvant sur le mât. Vissez les boulons à moitié dans les trous. Glissez le support de montage mortaisé inférieur du capteur autour des boulons, derrière les rondelles de blocage. Glissez le support supérieur de montage vers le haut ou vers le bas selon le besoin pour aligner les trous du support avec ceux du mât. Fixez avec les deux rondelles de blocage restantes et les boulons à têtes hexagonales. Serrez tous les quatre boulons de montage. Utilisez des pinces larges Channellock pour saisir l'écrou du capteur et tournez l'ensemble de façon à ce que l'étiquette soit visible.

**Voir Figure 1-4**



**FIGURE 1-4**

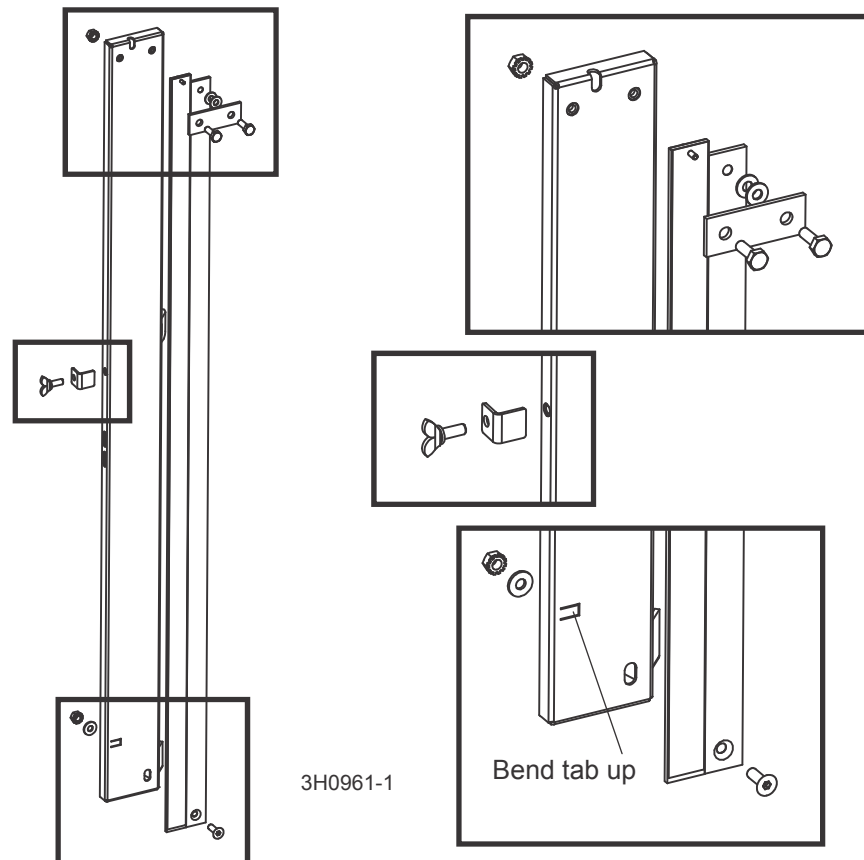
# 1

## Procédure d'installation

### Installation du capteur

- 4. Les scierie antérieures à 2006 seulement :** Déposez l'échelle de hauteur de lame et l'échelle en quarts du support de montage d'échelles déjà déposé. Utilisez le matériel existant pour fixer les échelles sur le support de montage d'échelles fourni.

Voir Figure 1-5



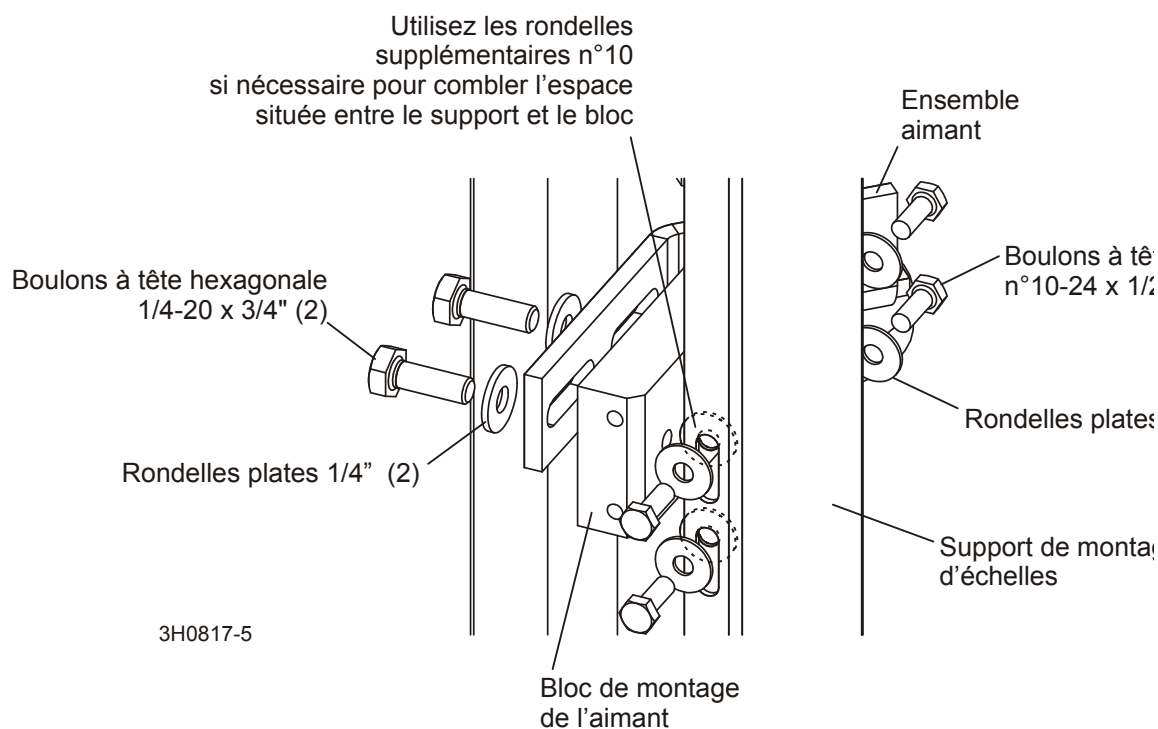
**FIGURE 1-5**

Montez le nouveau support de montage de l'échelle sur le mât de la scierie et le fixez au sommet à l'aide des accessoires existants. Laissez le bas lâche jusqu'après l'installation de l'ensemble aimant.



5. Installez le bloc de montage de l'aimant du capteur sur le support de montage d'échelles à l'aide des quatre boulons à tête hexagonale et rondelles plates n°10-24 x 1/2" fournis. Vérifiez la zone située entre le support et le bloc. S'il y a un écartement, utilisez les rondelles supplémentaires n°10 si nécessaire pour combler l'espace. Cela empêchera que le support d'échelles penche au moment où les boulons de montage seront serrés.
6. Positionnez l'ensemble aimant de telle sorte que le support de montage de l'aimant soit aligné avec les trous du bloc de montage de l'aimant.
7. Fixez l'ensemble aimant sur le bloc de montage à l'aide des boulons à tête hexagonale 1/4-20 x 3/4" et des rondelles plates fournis. Ajustez l'ensemble dans les trous fendus de façon à ce que l'aimant soit centré autour de la barre du senseur.

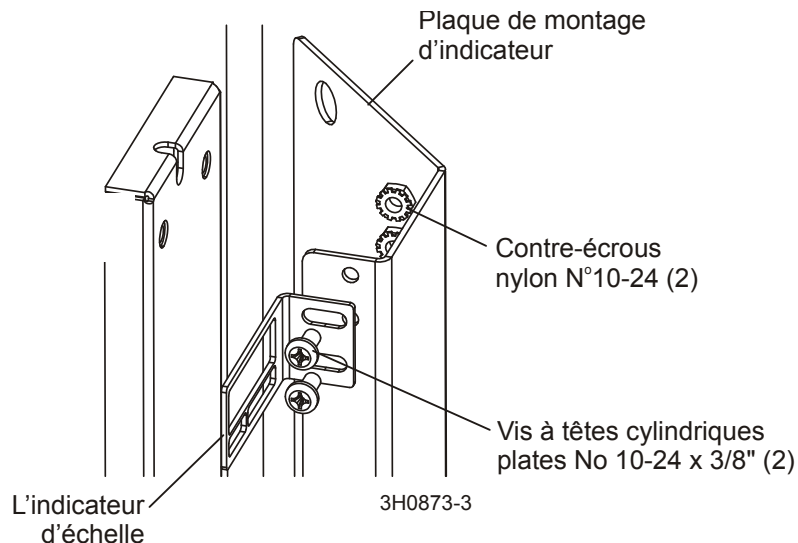
### Voir Figure 1-6



**FIGURE 1-6**

8. **Les scieries antérieures à 2006 seulement :** Utilisez les deux vis à têtes cylindriques plates No 10-24 x 3/8" et les écrous auto-freinant à six pans pour fixer l'indicateur de l'échelle fourni sur la plaque de montage du nouvel indicateur. Utilisez ensuite le matériel existant pour fixer la plaque de montage de l'indicateur sur la scierie.

Voir Figure 1-7



**FIGURE 1-7**

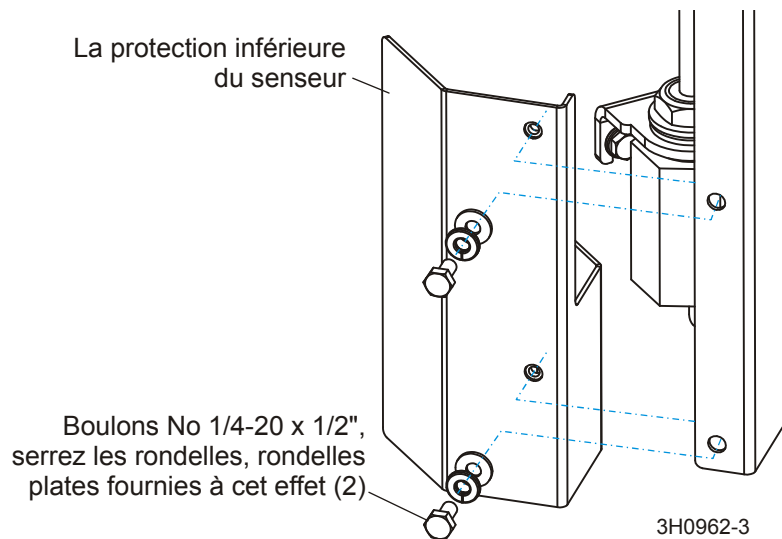
À l'aide des accessoires existants, fixez le bas de l'ensemble de l'échelle de hauteur de la lame. Laissez les écrous assez lâches de façon à pouvoir bouger l'ensemble de l'échelle vers le haut ou vers le bas. Réglez l'ensemble jusqu'à ce que l'indicateur de hauteur de la lame indique la mesure enregistrée avant d'enlever l'ancien ensemble de l'échelle. Serrez les écrous de montage.

Apposez les autocollants fournis correspondants sur la plaque de montage de l'indicateur.

9. Branchez le câble du capteur à la prise située en bas du capteur.

10. Installez la protection inférieure du capteur.

**Voir Figure 1-8** Mettez en place le carter derrière les trous et fixez avec deux boulons, serrez les rondelles et les rondelles plates fournies à cet effet.



**FIGURE 1-8**

### 1.3 Préparation du câblage

1. Si votre scierie est équipée d'un Accuset d'une version antérieure, sautez les étapes et allez à l'installation finale. ([Voir Partie 1.6](#)).

**IMPORTANT!** Assurez-vous que la scierie est correctement montée avant de procéder à l'installation et/ou de mettre en marche l'Accuset.



**MISE EN GARDE!** Le fait de ne pas descendre le support antérieur avant de déplacer la tête de coupe en dehors de sa position de repos (arrière de la scierie) peut entraîner de graves blessures.

2. Renvoyez le chariot de coupe à l'avant de la scierie.
3. Montez la tête de coupe jusqu'au repère 55,88 cm (22") sur l'échelle de hauteur de lame.
4. Mettez la clé du boîtier de commande de la scierie sur la position ARRÊT (OFF) (0) et enlevez la clé.
5. Déboulonnez et déposez le carter supérieur de la batterie et mettez-le de côté. Débranchez la borne négative de la batterie pour mettre la scierie hors tension. Enroulez un chiffon ou un isolant temporaire autour de la borne pour vous assurer qu'elle n'entrera pas en contact avec la batterie pendant l'installation de l'Accuset.



**MISE EN GARDE!** Avant de réaliser toute intervention sur le panneau du boîtier de commande de la scierie, mettez la clé sur la position ARRÊT (OFF), débranchez le fil négatif de la batterie et enlevez vos bagues, montres, etc. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures et cela peut également endommager la machine.

Voir Figure 1-9

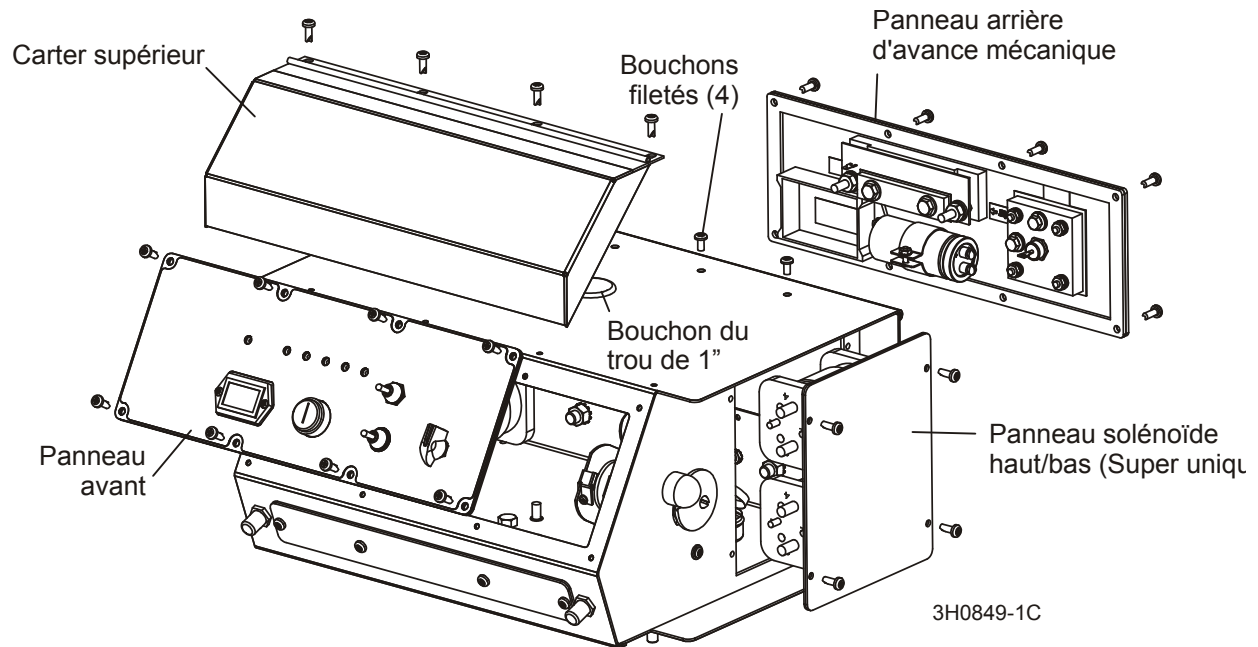


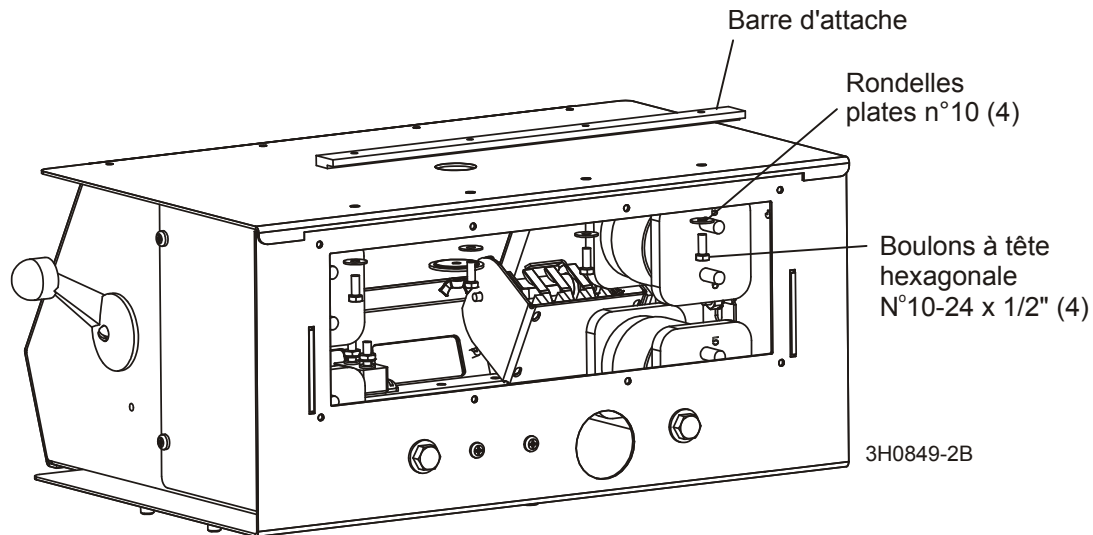
FIGURE 1-9

6. Déboulonnez et déposez le panneau arrière d'avance mécanique du boîtier de commande de la scierie. Laissez tous les fils branchés.
7. Déboulonnez et déposez le panneau avant du boîtier de commande. Laissez tous les fils branchés.
8. Déboulonnez et déposez le carter supérieur articulé du boîtier de commande. Mettez-le de côté.
9. Déposez les quatre bouchons filetés et écrous sur le dessus du boîtier de commande.
10. **Modèles Super uniquement** : Déboulonnez et déposez le panneau solénoïde haut/bas du boîtier de commande. Laissez tous les fils branchés.
11. Ôtez le bouchon du trou de 2,5 cm (1") sur le dessus du boîtier de commande.

**1****Procédure d'installation***Préparation du câblage*

12. Installez sur le dessus du boîtier de commande la barre d'attache en forme de L fournie. Placez le support comme indiqué. Utilisez les quatre rondelles plates n°10 fournies et les boulons à tête hexagonale 10-24 x 1/2" pour le fixer en place sans le serrer à partir du bas (ne pas serrer).

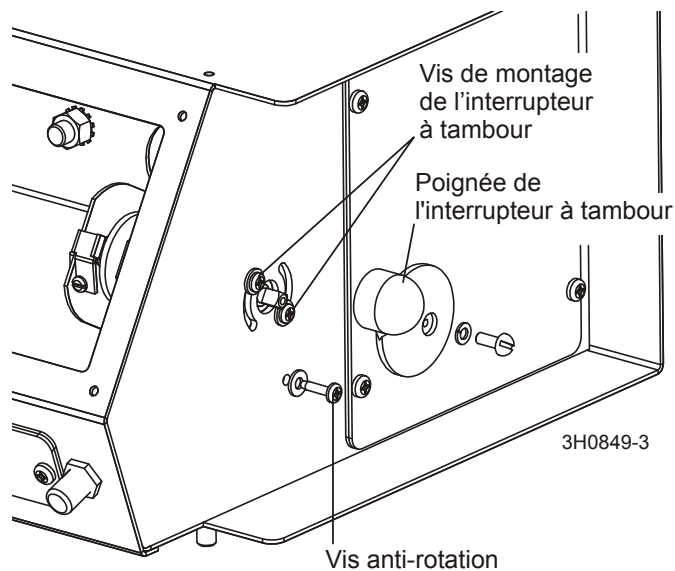
**Voir Figure 1-10**



**FIGURE 1-10**

Voir Figure 1-11

13. Enlevez la vis anti-rotation sur le côté droit du boîtier de commande.
14. Déboulonnez et déposez la poignée de l'interrupteur à tambour haut/bas sur le côté droit du boîtier de commande. Desserrez les deux vis de montage de l'interrupteur à tambour qui fixent l'interrupteur à tambour haut/bas sur le boîtier de commande.
15. Passez à la [Partie 1.4 Installation du câblage pour les Scieries Super](#) ou [Partie 1.5 Installation du câblage pour les Scieries Standard](#).



**FIGURE 1-11**

## 1.4 Installation du câblage pour les Scieries Super

1. Si votre scierie est équipée d'un Accuset d'une version antérieure, sautez les étapes suivantes et allez à l'installation finale. ([Voir Partie 1.6](#)).

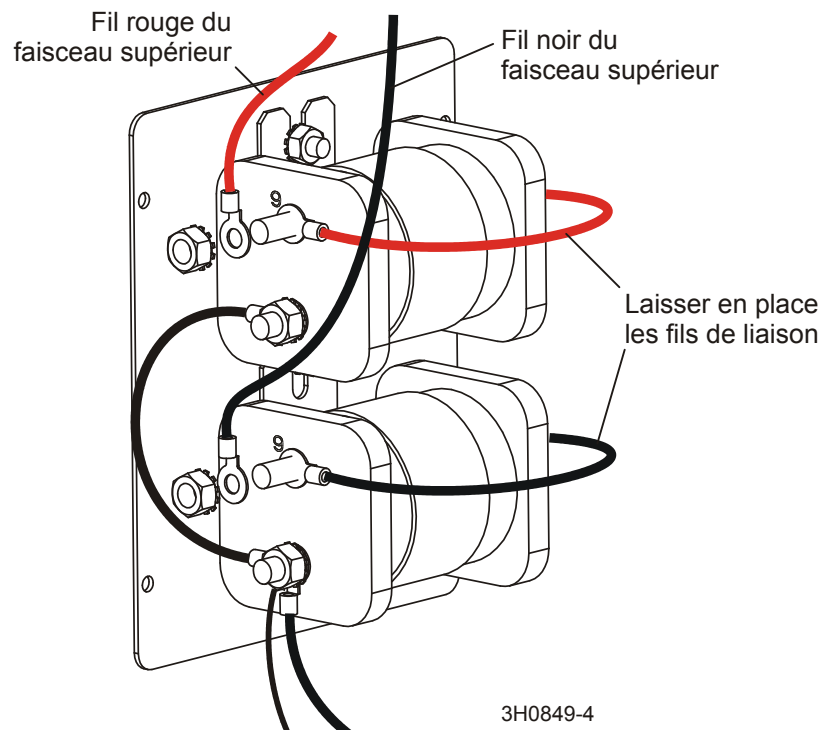


**IMPORTANT !** Si vous possédez une scierie de la gamme Super, suivez les instructions de câblage indiquées dans cette partie. Si vous possédez une scierie de la gamme Standard, passez à la [Partie 1.5 Installation du câblage pour les Scieries Standard](#).



**MISE EN GARDE!** Avant de réaliser toute intervention sur le panneau du boîtier de commande de la scierie, mettez la clé sur la position ARRÊT (OFF), débranchez le fil négatif de la batterie et enlevez vos bagues, montres, etc. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures et cela peut endommager la machine.

Voir Figure 1-12



**FIGURE 1-12**

1. Enlevez l'écrou et le fil rouge du faisceau supérieur existant se trouvant sur le plot



supérieur du solénoïde du haut. Enlevez l'écrou et le fil noir du faisceau supérieur existant se trouvant sur le plot supérieur du solénoïde du bas. Veillez à laisser en place les fils de liaison existants. Réinstallez les écrous.

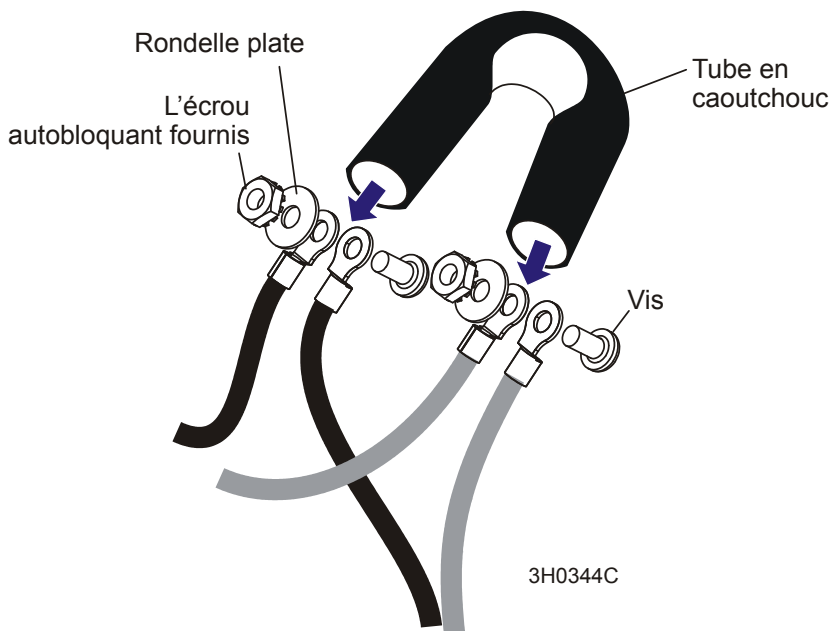
**NOTA:** Si l'orientation de votre solénoïde haut/bas est différente de celle indiquée, il est possible de retourner le panneau des solénoïdes. Faites tourner le panneau de 180°.

2. Raccordez le fil noir qui a été enlevé du solénoïde inférieur sur le fil noir fourni portant l'indication MOTOR (MOTEUR). Fixez-le à l'aide de la vis 1/4-20 x 3/8", de la rondelle plate et de l'écrou autobloquant fournis.

Raccordez le fil rouge qui a été enlevé du solénoïde supérieur sur le fil rouge fourni portant l'indication MOTOR (MOTEUR). Fixez-le à l'aide de la vis 1/4-20 x 3/8", de la rondelle et de l'écrou autobloquant fournis.

Faites glisser une extrémité du tube en caoutchouc de 15 cm (6") sur chaque raccordement. Pliez le tube pour empêcher les raccordements d'entrer en contact l'un avec l'autre et utilisez une attache métallique de 15 cm (6") pour maintenir le tube en place. Coupez les extrémités de l'attache à l'aide d'une pince coupante diagonale.

**Voir Figure 1-13**



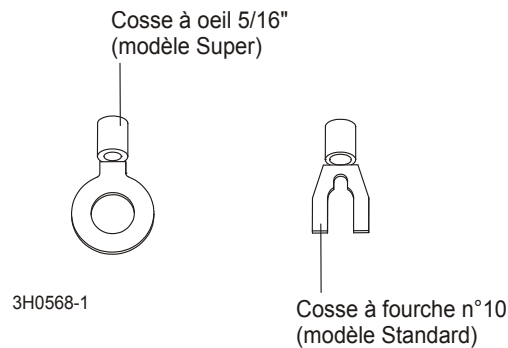
**FIGURE 1-13**

# 1

## Procédure d'installation

### Installation du câblage pour les Scieries Super

Voir **Figure 1-14** Deux fils rouge portant l'indication 12VDC sont fournis. Un seul de ces fils sera utilisé en fonction du modèle de votre scierie. Les deux fils possèdent une cosse de 1/4" raccordée à une extrémité. Pour les scieries de la gamme Super, utilisez le fil muni de la cosse à œil 5/16" à l'autre extrémité du fil.



**FIGURE 1-14**

3. Raccordez le fil rouge 12VDC sur la borne 3 du solénoïde 4 ou 5. Pour de meilleurs résultats, effectuez le raccordement sur la borne de solénoïde qui n'a qu'un seul raccordement existant. Faites attention à ne pas toucher au raccordement déjà présent. Pour l'installation, déposez l'écrou hexagonal 5/16" et la rondelle d'arrêt de la borne du solénoïde, installez la cosse sur la borne du solénoïde et remettez en place la rondelle d'arrêt et l'écrou hexagonal. Serrez pour maintenir en place. Remontez le panneau latéral sur le boîtier de commande de la scierie.

Voir Figure 1-15

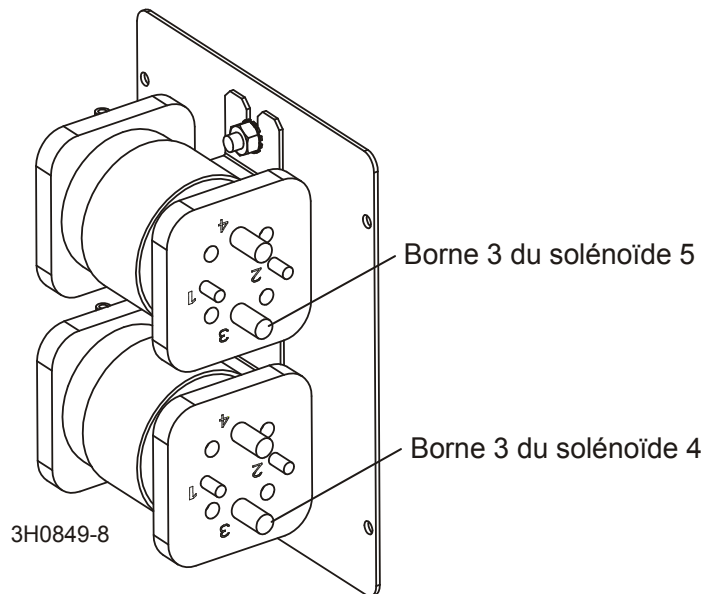


FIGURE 1-15

4. Localisez les deux fils raccordant les solénoïdes du haut/bas à l'interrupteur à tambour du haut/bas. Déconnectez les fils des extrémités No1 et No4 de l'interrupteur à tambour. Entourez l'extrémité libre de chaque fil avec une bande adhésive isolante et mettez les fils de côté.

## 1.5 Installation du câblage pour les Scieries Standard

1. Si votre scierie est équipée d'un Accuset d'une version antérieure, sautez les étapes suivantes et allez à l'installation finale. ([Voir Partie 1.6](#)).



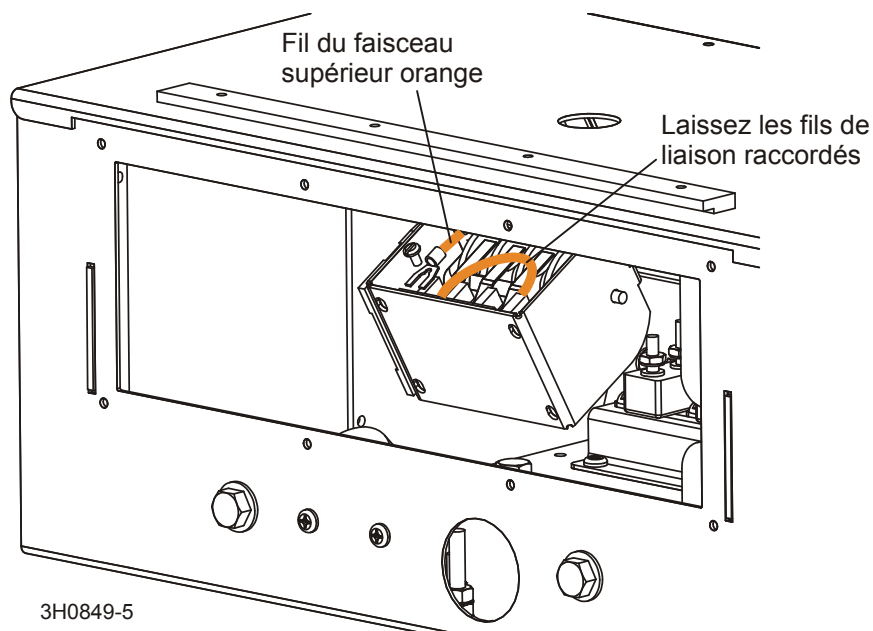
**IMPORTANT !** Si vous possédez une scierie de la gamme Standard, suivez les instructions de câblage indiquées dans cette partie. Si vous possédez une scierie de la gamme Super, suivez les instructions de câblage indiquées dans la [Partie 1.4 Installation du câblage pour les Scieries Super](#).



**MISE EN GARDE!** Avant de réaliser toute intervention sur le panneau du boîtier de commande de la scierie, mettez la clé sur la position ARRÊT, débranchez le fil négatif de la batterie et enlevez vos bagues, montres, etc. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures et cela peut également endommager la machine.

2. Repérez la borne sur laquelle sont raccordés deux fils orange (TRM1 ou TRM5) à l'arrière de l'interrupteur haut/bas. Laissez les fils de liaison Orange raccordés et débranchez le fil du faisceau supérieur orange.

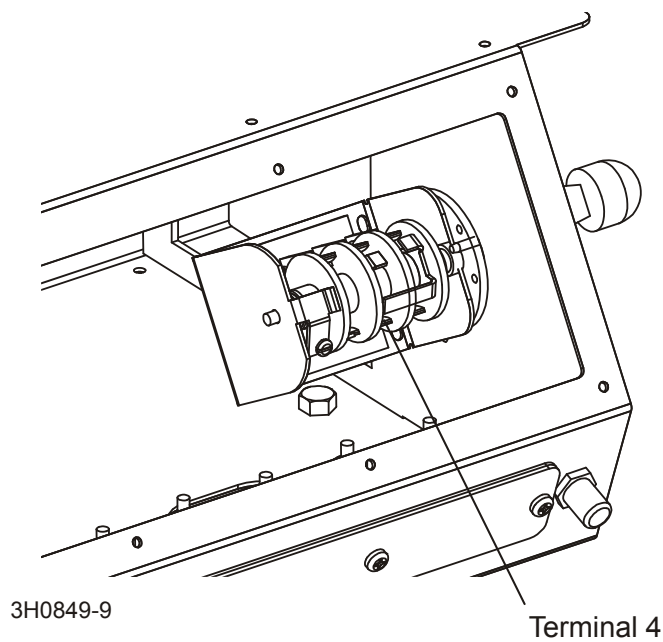
Voir Figure 1-16



**FIGURE 1-16**

3. A l'avant de l'interrupteur à tambour haut/bas, débranchez de TRM4 le fil du faisceau supérieur noir existant. Laissez le fil de liaison noir raccordé sur TRM4.

**Voir Figure 1-17**



**FIGURE 1-17**

# 1

## Procédure d'installation

### Installation du câblage pour les Scieries Standard

4. Raccordez l'extrémité du fil orange retiré de TRM1 ou TRM5 sur le fil rouge fourni portant l'indication MOTOR. Utilisez la vis n° 10-24 x 3/8", une rondelle plate et l'écrou autobloquant fournis pour les maintenir ensemble.

Raccordez l'extrémité du fil noir retiré de TRM4 sur le fil noir fourni portant l'indication MOTOR. Utilisez la vis n° 10-24 x 3/8", une rondelle plate et l'écrou autobloquant fournis pour les maintenir ensemble.

Faites glisser une extrémité du tube en caoutchouc de 15 cm sur chaque raccordement. Pliez le tube pour empêcher les raccordements d'entrer en contact l'un avec l'autre et utilisez une attache métallique de 15 cm pour maintenir le tube en place. Coupez les extrémités de l'attache à l'aide d'une pince coupante diagonale.

Voir Figure 1-18

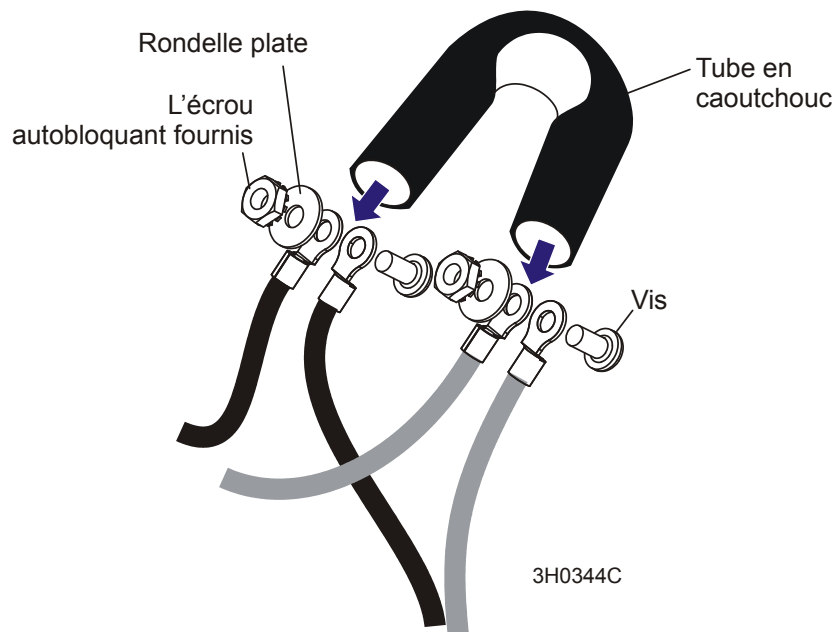
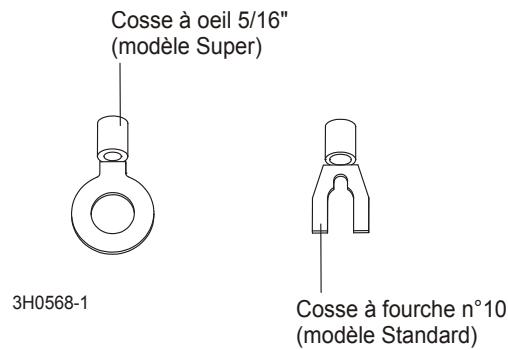


FIGURE 1-18

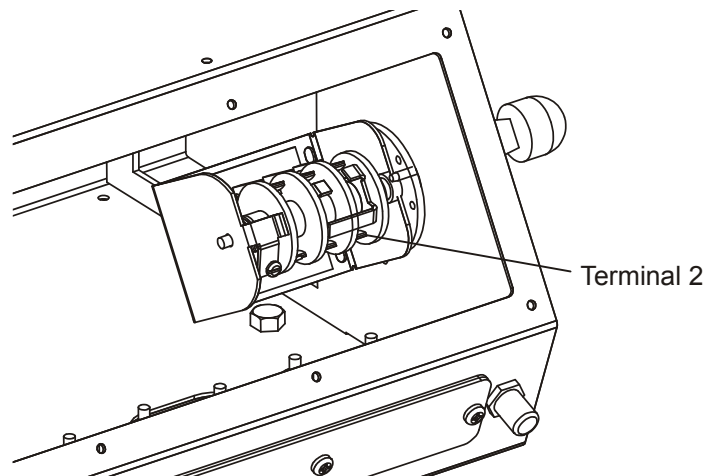
**Voir Figure 1-19** Deux fils de couleur rouge portant l'indication 12VDC sont fournis. Un seul de ces fils sera utilisé en fonction du modèle de votre scierie. Les deux fils possèdent une cosse de 1/4" raccordée à une extrémité. Pour les scieries de la gamme standard, utilisez le fil avec la cosse à fourche n°10 sur l'autre extrémité du fil.



**FIGURE 1-19**

5. Desserrez la vis sur la borne 2 de l'interrupteur à tambour haut/bas. En laissant les raccordements existants en place, installez la fourche n°10 sur TRM 2 de l'interrupteur à tambour haut/bas. Resserrez la vis pour la maintenir en place.

**Voir Figure 1-20**

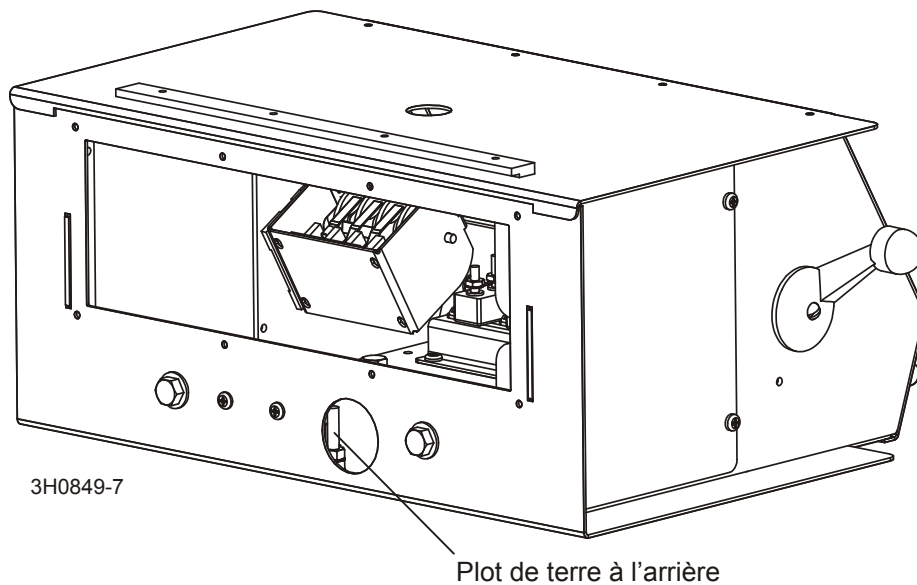


**FIGURE 1-20**

## 1.6 Installation finale de l'Accuset

Voir Figure 1-21

1. Déposez l'écrou autobloquant existant 1/4-20 et la rondelle plate qui maintiennent les fils existants sur le plot de terre à l'arrière du boîtier de commande. Installez le fil noir fourni portant l'indication GND sur le plot de terre et remettez en place la rondelle et l'écrou autobloquant. Serrez l'écrou à fond.



**FIGURE 1-21**

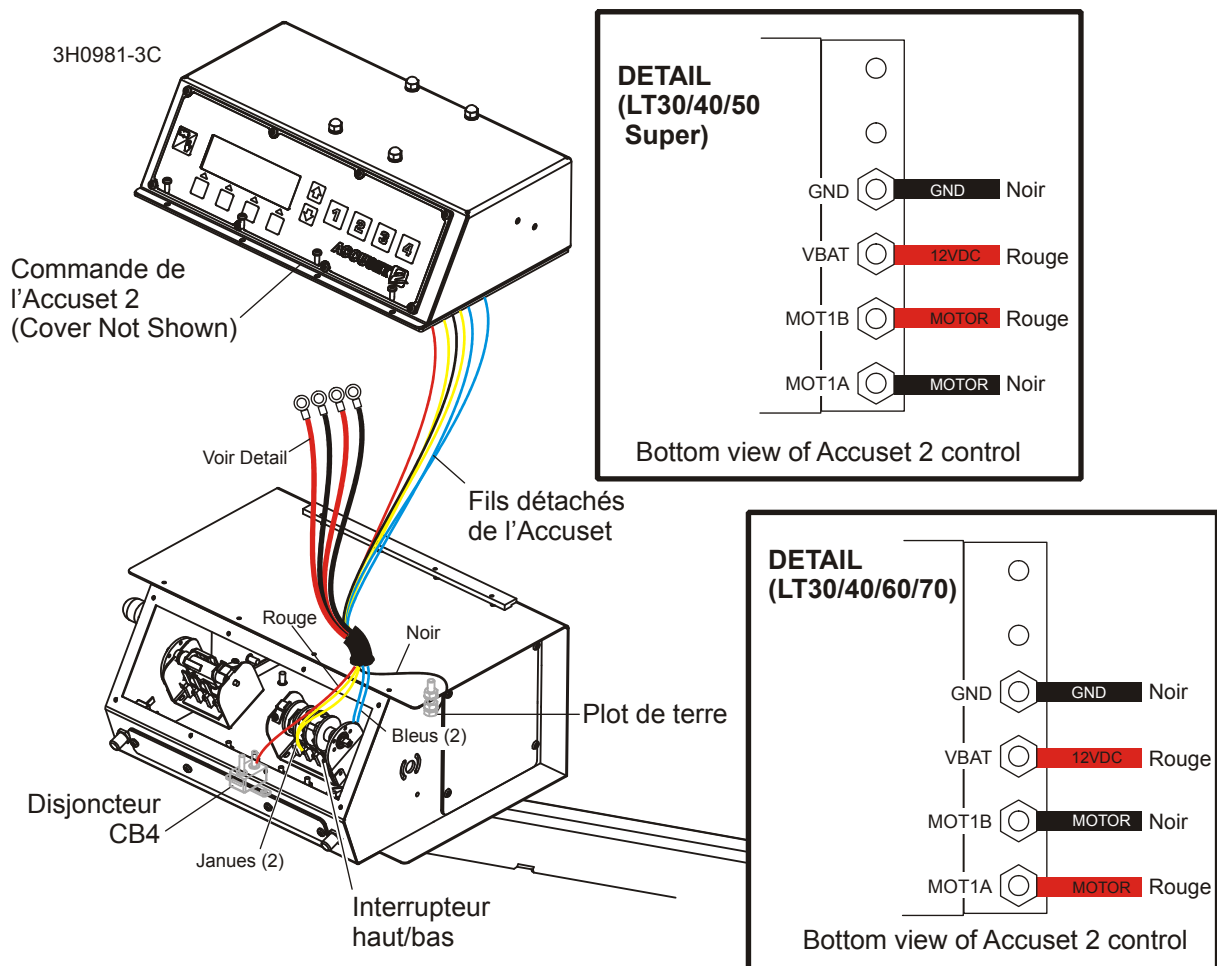
2. Faites passer les extrémités libres des fils noir et rouge MOTOR, du fil noir GND et du fil rouge 12VDC à travers le trou sur le dessus du boîtier de commande.

Voir Figure 1-22

3. Placez temporairement la commande de l'Accuset verticalement sur le dessus du boîtier de commande de la scierie. Laissez tous les fils préinstallés de l'Accuset qui sont déjà raccordés.
4. Acheminez vers le bas les fils détachés de l'Accuset à travers le trou se trouvant en haut du boîtier de commande de la scierie.
5. Raccordez le fil rouge du harnais de l'Accuset à la borne arrière du disjoncteur de l'accessoire (CB4).



6. Raccordez le fil noir du harnais de l'Accuset au plot de contact de la masse à l'arrière (sur les modèles standards) ou sur le côté (sur les modèles super) du boîtier de commande et fixez-le à l'aide de l'écrou à six pans auto-freinant de 1/4-20 fourni à cet effet (laissez les écrous / fils existants sur le plot de la masse)
7. Raccordez les deux fils jaunes du harnais de l'Accuset au plot de contact No 4 de l'interrupteur à tambour (laissez les fils existants raccordés). Raccordez les deux fils bleus du harnais de l'Accuset au plot de contact No 1 (laissez les fils existants raccordés).
8. Raccordez les quatre fils de la commande de la scierie à la commande de l'Accuset comme illustré.



**FIGURE 1-22**

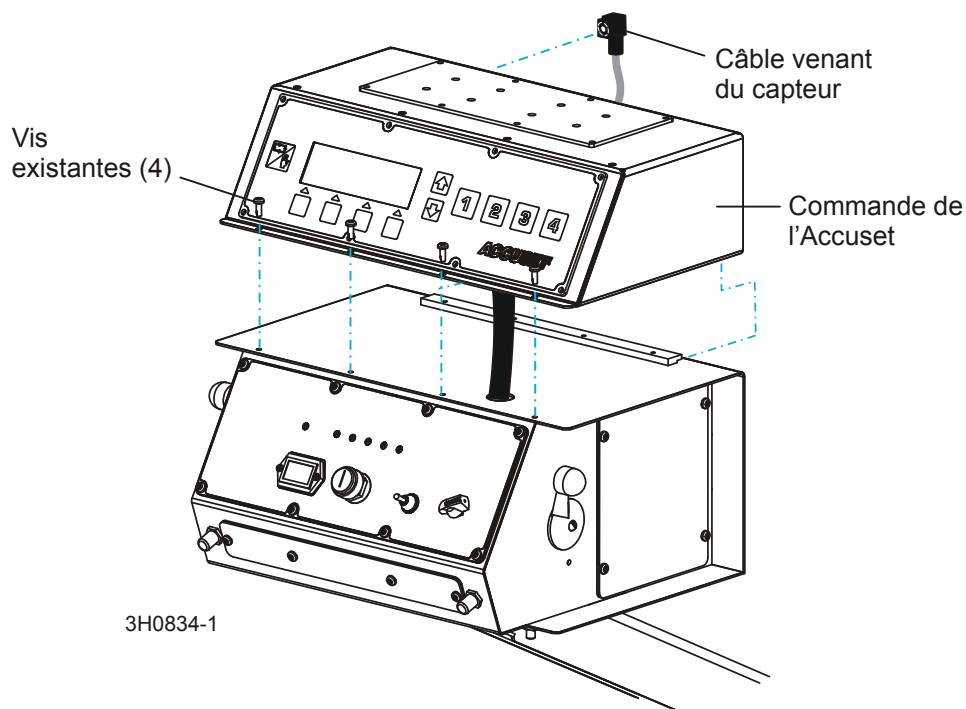
# 1

## Procédure d'installation

### Installation finale de l'Accuset

9. Enveloppez dans la gaine fendue qui vous est fournie tous les fils se trouvant entre l'Accuset et les commandes de la scierie et maintenez à l'aide de deux attaches fournies à cet effet.
10. Fixez le boîtier de commande de l'Accuset 2 à la partie supérieure de la commande de la scierie, positionnez la lèvre arrière sous la barre d'ablocage. Serrez les quatre boulons d'ablocage et fixez l'avant de la commande de l'Accuset 2 à l'aide des quatre vis No 10 retirées auparavant.

Voir Figure 1-23



**FIGURE 1-23**

11. Remontez le panneau arrière d'avance mécanique et le tableau de commande avant sur le boîtier de commande de la scierie.
12. Serrez les rondelles et les vis fixant l'interrupteur à tambour sur le boîtier de commande. Remontez la poignée de l'interrupteur à tambour. Réinstallez la vis anti-rotation.
13. Branchez le câble venant du capteur dans la prise à l'arrière du boîtier de commande de l'Accuset. Faites passer le câble le long du côté arrière du pupitre de commande et maintenez-le en place à l'aide des trois attaches de 25 cm fournies.
14. Rebranchez le fil négatif de la batterie et remettez le carter de la batterie en place.

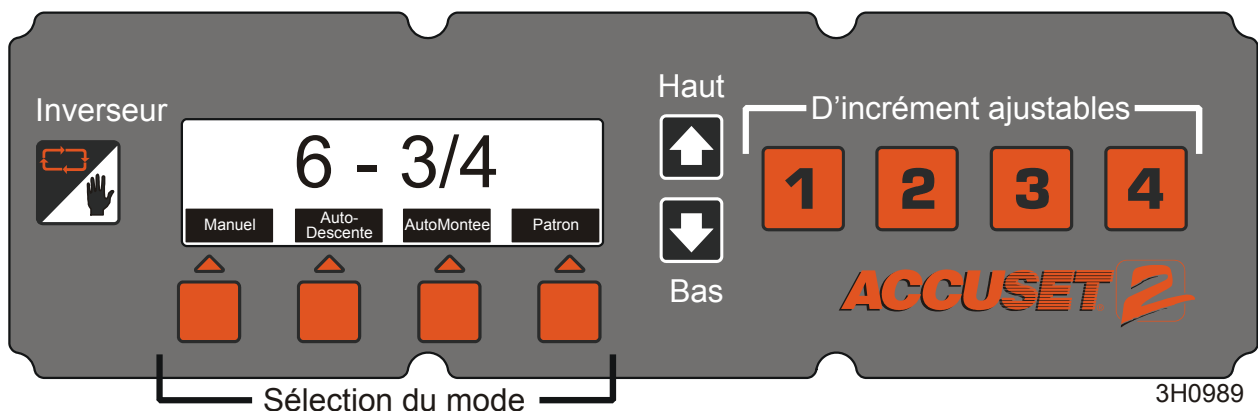
## PARTIE 2 INSTALLATION ET FONCTIONNEMENT

### 2.1 Configuration des commandes



L'Accuset est programmé par défaut pour un fonctionnement avec les scieries du modèle Super. Si votre scierie est **du modèle Standard**, l'Accuset a besoin d'être reprogrammé. Suivre les instructions sur [page 2-10](#).

**Voir Figure 2-1** Placez la clé de contact sur la position accessoires (3). L'Accuset démarre en mode Manuel par défaut. Voir la figure ci-dessous pour l'identification des boutons de commande et l'affichage.



**FIGURE 2-1**

**Utilisation des boutons de réglage haut/bas:** Pour modifier un réglage, appuyez sur les flèches Up (haut) ou Down (bas) jusqu'à ce que vous obteniez le réglage souhaité. En poussant et en maintenant les boutons Haut ou Bas, le réglage du défilement va automatiquement augmenter de vitesse.

En mode manuel, les flèches haut et bas ont des fonctions spéciales. Vous pouvez entrer dans les menus de configuration en appuyant sur le bouton Up (Haut). En poussant le bouton Down (Bas) la tête de scie va se déplacer vers la valeur nominal la plus proche en pouce (ou en centimètre).

**L'utilisation du bouton Toggle (inverseur):** Utilisez le bouton Toggle (inverseur) pour quitter les menus de configuration et retourner au menu principal. Le fait de pousser et de maintenir le bouton Toggle (Inverseur) durant le démarrage va réinitialiser la

## 2

## Installation et fonctionnement

### Configuration des commandes

programmation de l'Accuset vers les réglages d'usine par défaut. Si le bouton Toggle (inverseur) est poussé dans le Mode Manuel, il mettra l'Accuset sur le Mode Référence.

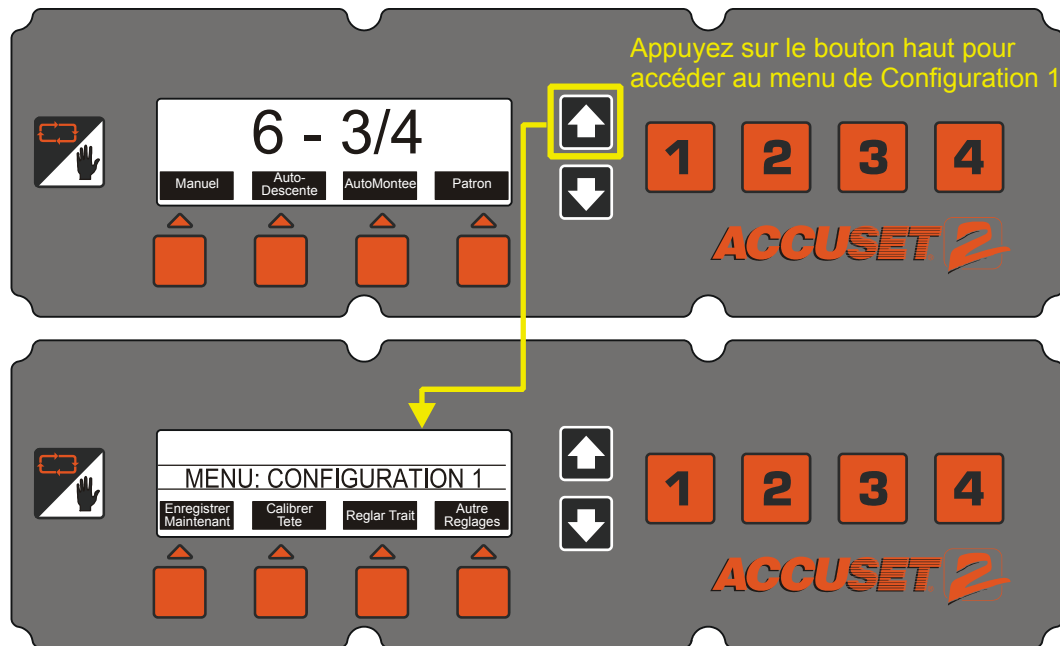
#### 2.1.1 Réglage du contraste

Quand l'Accuset est alimenté pour la première fois, l'écran fugitif de l'Accuset s'affiche pour quelques secondes. Maintenez le bouton Up (Haut) ou Down (Bas) enfoncé pour régler le contraste de l'affichage en fonction de vos conditions d'éclairage.

#### 2.1.2 Configuration de démarrage

Les commandes Accuset des scieries neuves sont configurées en usine. Si vous avez installé ou changé la commande, veuillez à la configurer avant d'utiliser l'Accuset. Suivez les procédures ci-dessous *dans l'ordre où elles sont indiquées*.

**Voir Figure 2-2** Pour accéder au menu de Configuration 1, appuyez sur le bouton Up (Haut) en Mode Manuel.

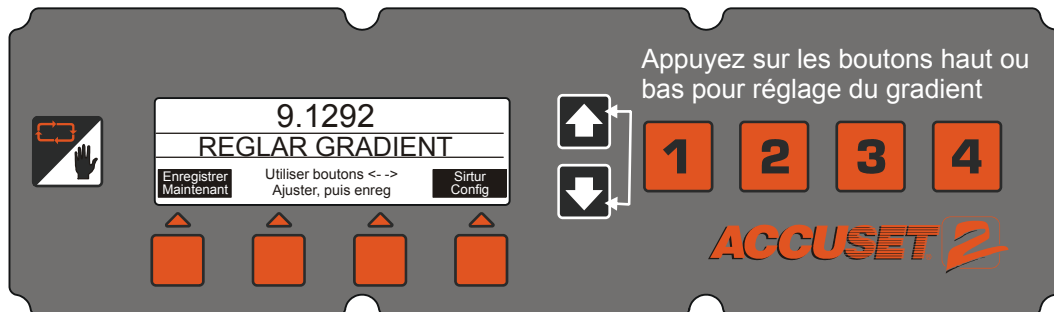


3H0989-2

FIGURE 2-2

- **Réglage du gradient.** Si l'Accuset a été monté en usine, le gradient a déjà été réglé pour correspondre au gradient du capteur (repéré "GRD" sur le capteur). Si l'Accuset a été installé sur le terrain, si le capteur a été changé ou si la commande de l'Accuset a été réinitialisée aux Réglages Usine (Factory Settings), le réglage du gradient doit être repris.

**Voir Figure 2-3** Pour accéder au menu de Configuration 1, appuyez sur le bouton Up (Haut) en Mode Manuel. Appuyez sur le bouton marqué "Calibrate Head" (étalonner la tête), puis sur le bouton "Adjust Gradient" (Réglage du gradient) pour afficher le menu ci-dessous.



3H0989-3

**FIGURE 2-3**

**Voir Figure 2-4** Appuyez sur les boutons Haut ou Bas jusqu'à ce que le réglage du gradient soit identique au gradient du capteur indiqué sur l'étiquette du capteur (utilisez le chiffre repéré par "us/in"). Pressez le bouton Save (enregistrement) pour mémoriser le nouveau réglage du gradient. Si vous ne voulez pas enregistrer le nouveau réglage du gradient et que vous préférez plutôt retourner vers l'ancien gradient, pressez le bouton

## 2 Installation et fonctionnement

### Configuration des commandes

EXIT (Sortie) et tournez la clef de contact vers la position Arrêt (# 0)

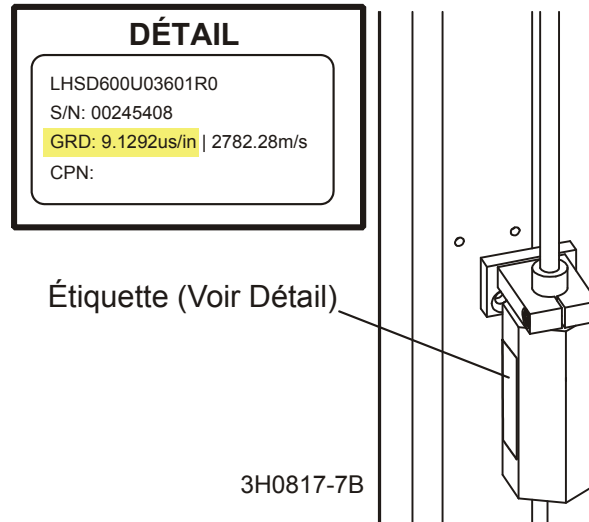


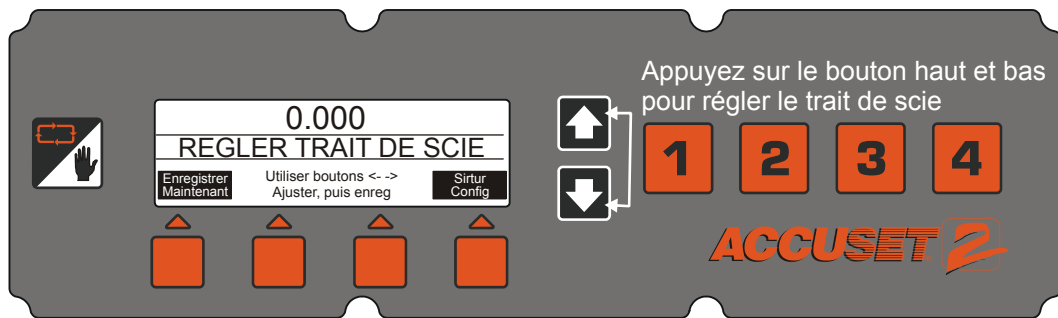
FIGURE 2-4

- **Pressez à 12 pouces ou (305 mm en mode métrique).** La commande de l'Accuset doit indiquer la position réelle de la lame au-dessus des supports du banc. Pour vérifier ce réglage, déplacez le chariot de coupe de façon à positionner la lame au-dessus d'un support de banc. Relevez la tête de coupe jusqu'à ce que la lame se trouve à une distance réelle de 12" (30,5 cm) par rapport au support de banc. Mesurez la distance entre le dessus du support de banc et le bas d'une dent avoyée de la lame. En Mode Manuel, appuyez sur le bouton Up (Haut) pour accéder au Menu de Configuration. Choisissez Calibrate Head (étalonner tête) et appuyez sur le bouton marqué "Press at 12 inches" (ou "Presser à 305 mm"). L'afficheur indiquera alors "Head Calibrated" (tête étalonnée). Appuyez sur le bouton Save Settings (Enregistrer le Réglage) pour mettre en mémoire le nouveau réglage 12-inches (12 pouces ou 305 mm) et quitter le Menu de Configuration.
- **Après avoir étalonné la commande Accuset,** contrôlez et réglez l'échelle en pouces sur la tête de coupe pour coïncider avec la valeur affichée sur la commande. Réglez le boulon d'arrêt de la tête de coupe tout en bas. Déplacez la tête de coupe vers le bas jusqu'à ce que l'Accuset affiche 3/4" et réglez le boulon d'arrêt inférieur de la tête de coupe jusqu'à ce qu'il touche juste la tête de coupe.

### 2.1.3 Autres réglages

**Réglage du trait de scie** Le réglage du trait de scie est **facultatif**. Le réglage par défaut du trait de scie est '0'. Vous pouvez utiliser le réglage du trait de scie pour prendre en compte automatiquement l'épaisseur de la lame lors du réglage des incréments. La prise en compte du trait de scie dans le programme vous permettra de scier des planches correspondant à l'épaisseur réelle de l'incrément programmé. Par exemple, si le trait de scie est réglé à '0' et que vous avez programmé des incréments de 2,8 cm, les planches obtenues auront une épaisseur d'environ 2,7 cm car l'Accuset n'aura pas tenu compte de l'épaisseur de la lame. Si vous entrez une valeur de trait de scie correcte, les planches obtenues feront 2,8 cm. L'utilisation ou non du réglage du trait de scie dépend de vos habitudes de coupe et de votre application.

**Voir Figure 2-5** En Mode Manuel, appuyez sur le bouton Up (Haut) pour accéder au Menu de Configuration. Pressez le bouton "Set Kerf" ("Traie de scie") pour afficher le menu ci-dessous.



3H0989-4

**FIGURE 2-5**

**Voir tableau 2-1** Les réglages du trait de scie recommandés pour différentes lames sont donnés ci-dessous. Ces valeurs de réglage du trait de scie supposent que les dents de la lame soient avoyées conformément aux spécifications d'usine. Si vous préférez, il est possible d'entrer une valeur de trait de scie nominale de 0.125 (3 mm) qui devrait être suffisamment précise pour la plupart des applications.

Épaisseur de la lame	Type de lame	Réglage du trait de scie
.042	10S	0.084 (2.2 mm)
.045	9S	0.090 (2.3 mm)
	10S	0.095 (2.5 mm)
.055	10S	0.111 (2.9 mm)

**TABLEAU 2-1**



Appuyez sur le bouton Set Kerf (régler trait de scie) et utilisez les boutons Up (Haut) et Down (Bas) pour régler le trait de scie. Pour un défilement plus rapide du trait de scie, appuyez sur les boutons Up (Haut) et Down (Bas) simultanément. Poussez le bouton Save (enregistrer) pour mémoriser le nouveau réglage du traie de scie. Si vous n'utilisez pas le réglage du trait de scie, assurez-vous d'inclure l'épaisseur de la lame dans vos réglages d'incrément comme cela est décrit dans la [Partie 2.2 Sélection du mode](#).

## 2

## Installation et fonctionnement

### Configuration des commandes

**Voir Figure 2-6** Vous pouvez également modifier d'autres réglages pour l'Accuset dont le langage sur l'affichage, les unités de mesure et les valeurs de PID. Ces réglages peuvent être trouvés dans le menu de configuration no 2. Pour afficher le menu de configuration no 2, pressez le bouton UP (Haut) en étant sur le mode manuel pour afficher le menu de configuration No 1. Choisissez Other (autres) pour afficher le menu de configuration.

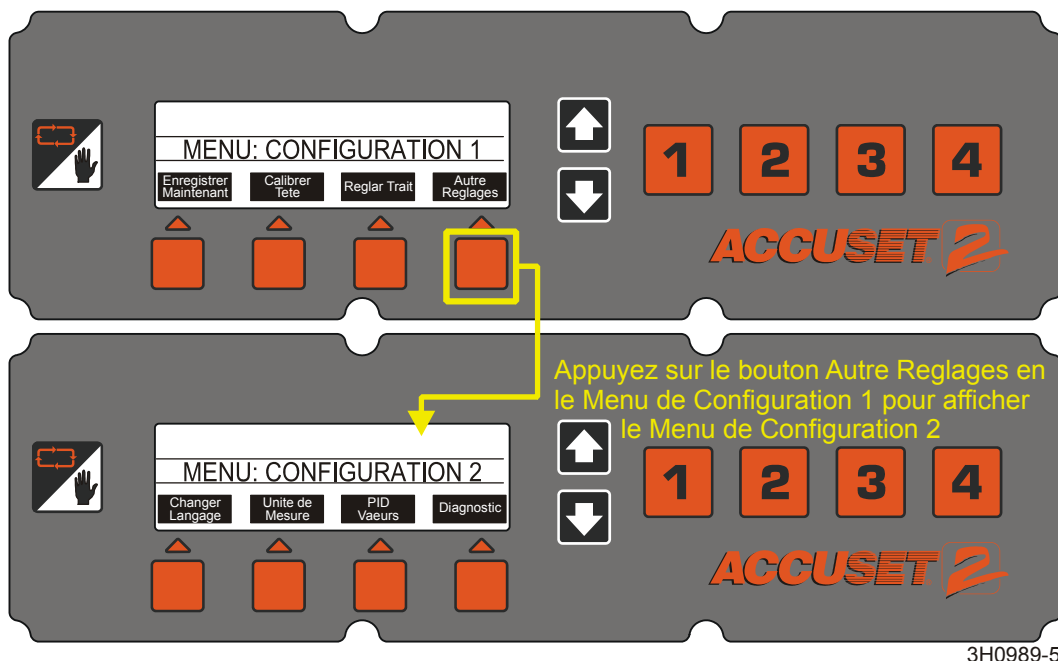
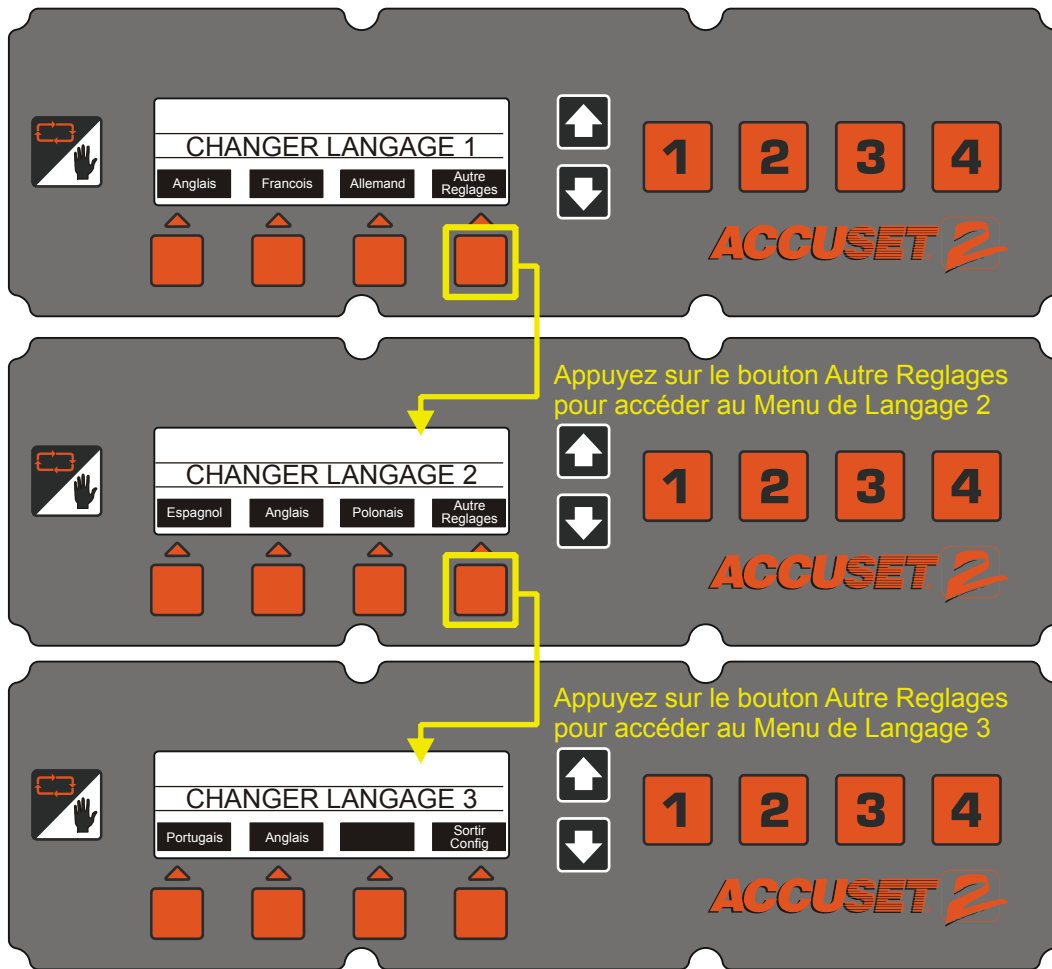


FIGURE 2-6

**Langue:** Vous pouvez choisir la langue utilisée sur l'afficheur de l'Accuset. Pressez le bouton du langage et sélectionnez la langue désirée ou le bouton (équivalent du langage) pour mémoriser définitivement le nouveau réglage du langage. Pour retourner au langage mémorisé auparavant, pressez Exit (Sortie) et tournez la clef de contact vers la position arrêt (# 0).



3H0989-7

FIGURE 2-6

## 2

## Installation et fonctionnement

### Configuration des commandes

**Units.** Ce réglage vous permet de choisir l'unité de mesure à utiliser pour vos réglages de hauteur de lame et d'incrément. La valeur par défaut correspond aux pouces fractionnaires (1/32"). Vous pouvez changer l'unité de mesure pour passer aux pouces décimaux (0,0313") ou aux millimètres (1 mm). Pressez le bouton Save (Enregistrer) pour mémoriser le réglage de la nouvelle Unité de Mesure. Pressez Exit (Sortie) et tournez la clef de contact vers la position Off (Arrêt) (# 0).

Voir Figure 2-7

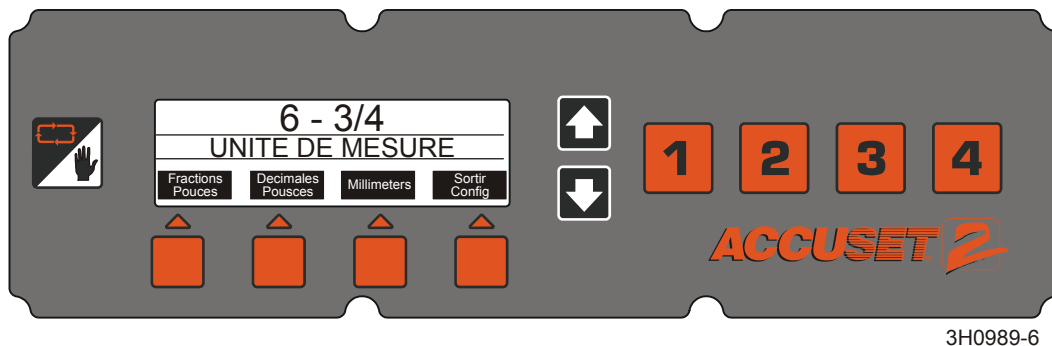


FIGURE 2-7

**Les valeurs du type PID** Ces réglages permettent à un technicien de diagnostiquer et de régler avec précision la commande Accuset selon divers facteurs environnementaux. Ces réglages sont effectués en usine et ne doivent normalement pas être ajustés par l'opérateur.

**Voir tableau 2-2** Les réglages en usine par défaut de la valeur du PID sont illustrés ci-dessous. Des réglages alternatifs sont fournis pour une utilisation avec la plus part des scieries Standard (non Super) du modèle LT30/40. Les valeurs réglées en usine par défaut sont illustrées ci-dessous.

Value	Réglages en usine par défaut	Alternative pour des scieries standard
Coche vers le haut	1	1
Distance vers le haut.	7500	1500
Minimum vers le haut	50	80
Coche vers le du bas	1	1
Distance vers le bas	5000	2600
Minimum vers le bas	50	60

TABLEAU 2-2

Une fois avoir réalisé les ajustements désirés de la valeur du PID pressez le bouton Save

(Enregistrer) et allez vers le mode désiré de l'Accuset Contrôlez les effets des modifications sur le comportement de l'Accuset Si les nouveaux réglages provoquent des résultats indésirables, réinitialisez l'Accuset aux réglages d'usine par défaut ([Voir Partie 2.1.4](#)).

**Diagnostic.** Ce menu permet d'établir le diagnostic pour le voltage, le courant et les révisions de logiciel. Cette information peut être utile dans le cas d'un dépannage par un agent technique qualifié de Wood-Mizer.

#### ***2.1.4 Rétablir les réglages d'usine par défaut.***

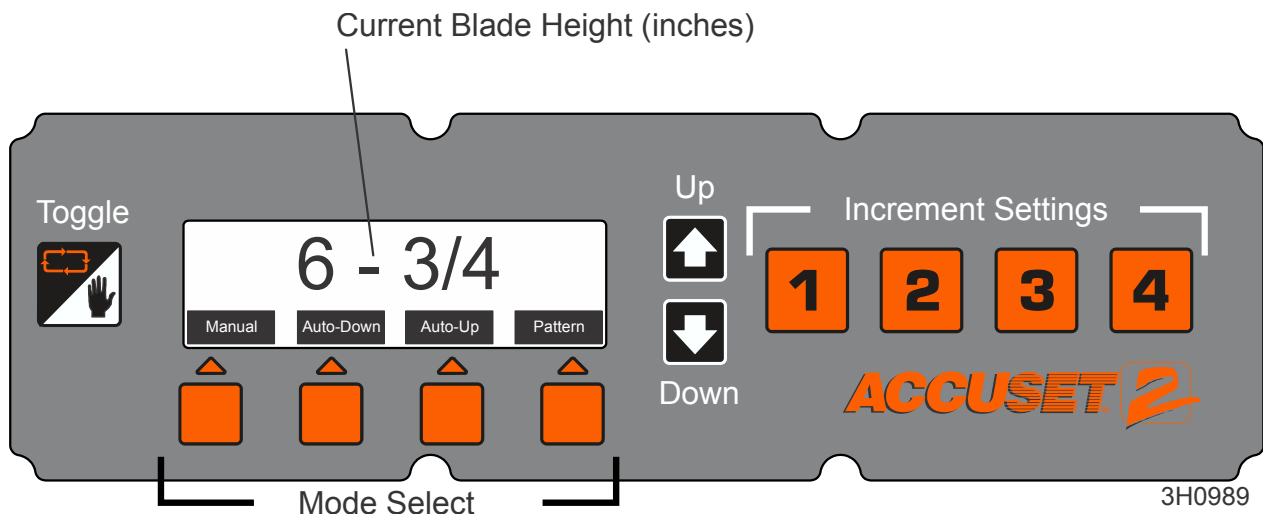
Pour retourner vers les valeurs des réglages d'usine par défaut, pressez et maintenez le bouton Toggle (Inverseur) et tournez la clé de contact vers la position marche.

Les réglages de l'Accuset sont maintenant retournés vers les valeurs de l'usine par défaut, y compris :

- Les réglages de calibrage [Voir Partie 2.1.2](#) pour re-calibrer la commande de l'Accuset.
- les valeurs PID [Voir Partie 2.1.3](#) pour les valeurs du réglage.

## 2.2 Sélection du mode

**Voir Figure 2-8** Pour sélectionner un mode Accuset, appuyez sur le bouton Mode Select souhaité (Auto-Down (descente automatique), Auto-Up (montée automatique) ou Pattern (modèle) ) situés sous l'afficheur. Appuyez sur le bouton Manual Mode Select pour remettre la commande en Mode Manuel.



**FIGURE 2-8**

**Mode Manuel** - Ce mode vous permet d'utiliser la fonction haut/bas de la scierie de la même façon que vous l'utiliseriez normalement sans l'option Accuset. La hauteur de lame actuelle continuera à être affichée par la commande Accuset.

**Mode Auto-Down (descente automatique)** - Ce mode *référence la hauteur de lame actuelle* et vous permet de choisir un incrément pour faire *descendre* la lame. L'Accuset fera descendre automatiquement la lame et l'arrêtera à l'incrément suivant lorsque vous abaissez l'interrupteur à tambour. Vous pouvez mémoriser seize niveaux d'incrément différents à l'aide des quatre boutons numérotés Increment Settings (Réglages de l'incrément). Chaque bouton mémorise quatre réglages d'incrément ajustables. Appuyez une fois sur le bouton n°1 pour le réglage n°1. Appuyez une seconde fois sur le bouton n°1 pour le réglage n°5, etc.

**Mode Auto-Up (Montée automatique)** - Ce mode *référence la hauteur de lame actuelle* et vous permet de choisir un incrément pour faire *monter* la lame. L'Accuset fera monter automatiquement la lame et l'arrêtera à l'incrément suivant lorsque vous basculerez

l'interrupteur à tambour vers le haut. Le mode Auto-Up (Montée automatique) est principalement destiné à faire monter la tête de coupe suivant de grands incréments lorsqu'on se prépare à couper une nouvelle bille ou une bille qui vient d'être tournée. Cela permet à l'opérateur de faire monter la tête de coupe sans avoir à maintenir l'interrupteur à tambour vers le haut, libérant ainsi l'opérateur pour d'autres opérations pendant la montée de la tête de coupe. Les boutons Increment Settings (Réglages de l'incrément) fonctionnent de la même manière que celle décrite pour le mode Auto-Down (Descente automatique).

**NOTA:** Les seize réglages d'incrément s'appliquent aux modes Descente automatique et Montée automatique. Si vous changez un réglage en mode Descente Automatique, il sera aussi modifié lorsque vous passerez en mode Montée Automatique.

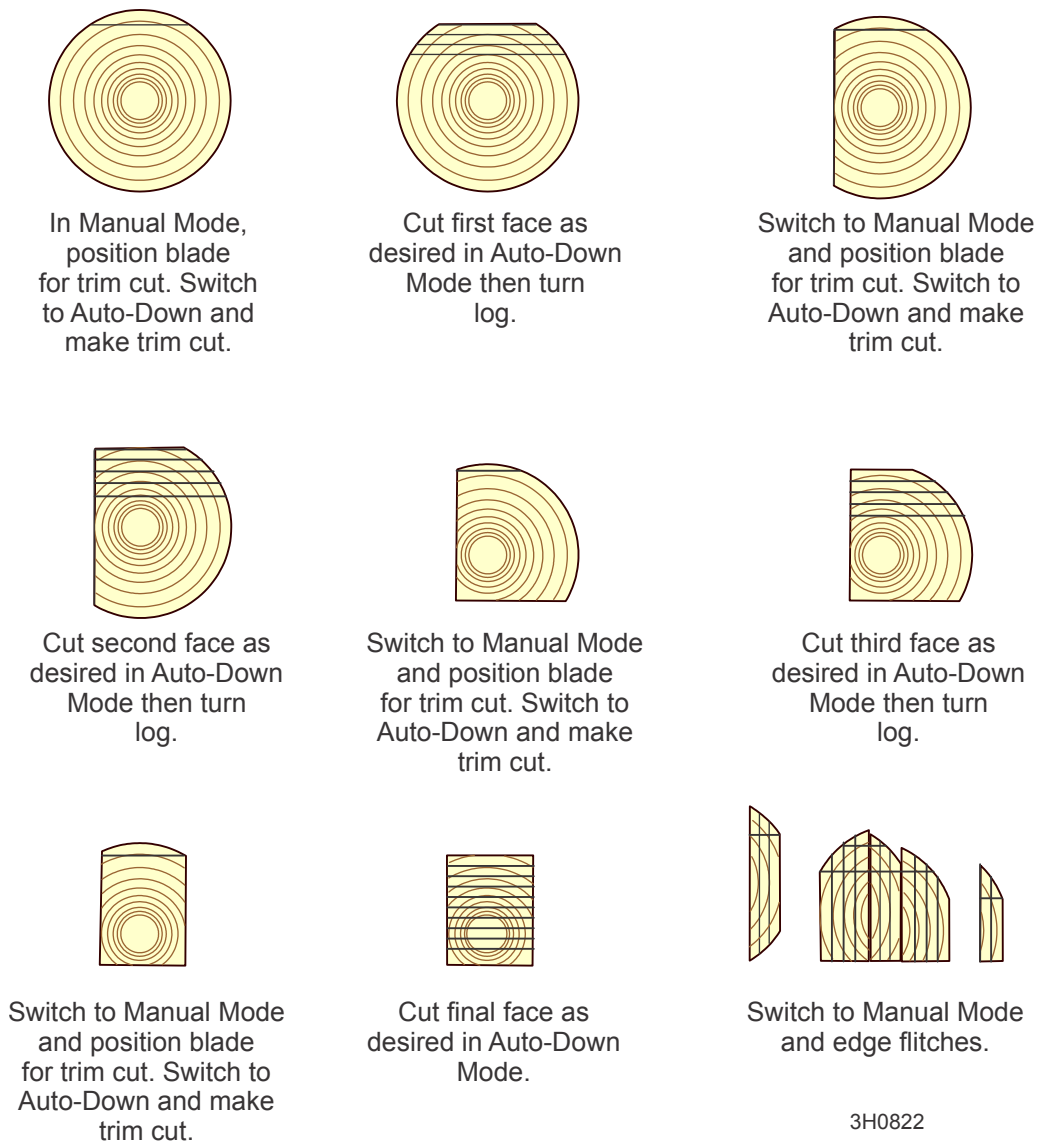
**Mode Pattern (Mode modèle)** - Ce mode *référence la surface du banc* et vous permet de programmer jusqu'à six incréments différents calculés vers le haut à partir du banc. Le sixième incrément (celui du haut) se répète jusqu'à la limite supérieure de la course de la tête de coupe. L'incrément du bas indique la dimension de l'équarri restant lorsque le modèle programmé est terminé.

**Mode référence** - Ce mode permet à l'opérateur de programmer jusqu'à quatre emplacements présélectionnés sur la course de la tête de coupe. Les réglages d'usine par défaut sont en bas, 1"), l'endroit où la tête de scie est calibrée 30cm (12"), se trouvant au centre entre le calibrage et le haut 60cm (24"), et le haut 77.5cm (31").



### 2.3 Utilisation du mode Auto-Down (descente automatique)

Voir Figure 2-9



**FIGURE 2-9**

En commençant une nouvelle bille, positionnez la tête de coupe pour faire la première coupe d'équarrissage.

Appuyez sur le bouton Auto-Down (descente automatique) sous l'afficheur. Le premier réglage d'incrément s'affiche par défaut. Choisissez le réglage d'incrément souhaité en

appuyant sur le bouton Increment Setting (réglage de l'incrément) correspondant.

Pour modifier un réglage d'incrément, sélectionnez le numéro du réglage voulu et appuyez sur le bouton haut ou bas jusqu'à ce que vous obteniez le réglage d'incrément souhaité. Le fait d'appuyer simultanément sur les boutons haut ou bas fera défiler les réglages plus rapidement. N'oubliez pas d'inclure le trait de scie dans votre réglage (par exemple, si vous voulez des planches finies de 2,5 cm (1") d'épaisseur, réglez l'incrément à 2,86 cm (1 1/8") pour prendre en compte un trait de scie normal). La valeur du trait de scie dépendra de l'épaisseur et de l'avoyage de la lame que vous utilisez. Si vous le souhaitez, l'Accuset peut être programmé avec un réglage automatique du trait de scie ([Voir Partie 2.1.2](#)).

Quand vous modifiez la valeur d'un incrément, elle est mémorisée uniquement de façon temporaire. Si la commande est éteinte, les réglages reviendront aux valeurs d'usine par défaut excepté si les nouvelles valeurs sont enregistrées. Pour enregistrer un nouveau réglage d'incrément, appuyez sur le mode manuel puis sur le bouton Haut. Le Menu de Configuration va s'afficher. Choisir enregistrer pour entrer le menu du réglage de l'enregistrement, puis pousser sur enregistrer.

**Exemple:** Pour mémoriser un incrément de 3,8 cm (1 1/2") comme réglage d'incrément n°7, appuyez sur le bouton sélection de l'incrément No 3 deux fois pour afficher le réglage n°7 (la valeur par défaut du réglage n°7 est 17,8cm (7")). Appuyez sur le bouton Bas pour ajuster le réglage à 3,8 cm (1 1/2"). Tout en appuyant sur le bouton Bas, appuyez sur le bouton Haut pour augmenter la vitesse de défilement. Lorsque vous approchez de 3,8 cm, relâchez les deux boutons. Appuyez sur le bouton Bas pour affiner le réglage à exactement 3,8 cm (1 1/2"). Appuyez sur le bouton Mode manuel. Appuyez sur le bouton Haut pour afficher le Menu de Configuration. Choisir enregistrer pour entrer le menu du réglage de l'enregistrement, puis pousser sur enregistrer. Le réglage de l'incrément n°7 est désormais 3,8 cm (1 1/2") jusqu'à la prochaine modification.

Appuyez sur le bouton Auto-Down (descente automatique) pour retourner en Mode Auto-Down (descente automatique) si nécessaire. Réalisez la coupe d'équarrissage, relevez la tête de coupe et renvoyez le chariot vers l'avant de la bille.

Basculez l'interrupteur à tambour haut/bas vers le bas et relâchez-le. La tête de coupe va automatiquement dépasser le réglage auquel la première coupe a été réalisée et s'arrêter au réglage suivant déterminé par l'incrément que vous avez choisi.

Effectuez une coupe, relevez la tête et renvoyez le chariot pour la coupe suivante. Basculez l'interrupteur à tambour haut/bas vers le bas et relâchez-le. La tête de coupe va s'arrêter au réglage de la coupe suivante. Répétez cette procédure jusqu'en bas de cette face de la bille autant de fois que vous le souhaitez.

Tournez la bille comme vous le feriez normalement et appuyez sur le bouton Mode Manuel pour mettre l'Accuset en Mode Manuel.

Positionnez la tête de coupe pour la coupe d'équarrissage et appuyez sur le bouton

Auto-Down (descente automatique) pour revenir en Mode Auto-Down (descente automatique). Effectuez la coupe d'équarrissage, relevez la tête et renvoyez le chariot pour la coupe suivante. Suivez la même procédure que celle décrite ci-dessus pour couper chaque côté de la bille jusqu'au bout.

**NOTA:** À chaque fois qu'une coupe d'équarrissage est nécessaire, vous pouvez appuyer sur le bouton Manuel pour accéder au Mode Manuel. Positionnez la tête de coupe pour la coupe d'équarrissage et appuyez sur le bouton Auto-Down (descente automatique) pour revenir en Mode Auto-Down (descente automatique). L'Accuset référencera la nouvelle position de la lame et s'arrêtera au réglage suivant déterminé par l'incrément que vous aurez choisi.

## **2.4 Utilisation du Mode Auto-Up (Montée automatique)**

Le Mode Auto-Up (Montée automatique) fonctionne de manière similaire à celle du Mode Auto-Down (Descente automatique) expliquée ci-dessus, excepté qu'il commande le mouvement de la tête de coupe vers le haut.

## 2.5 Utilisation du Mode Pattern (mode modèle)

En commençant une nouvelle bille, positionnez la tête de coupe à l'extrémité avant de la bille.

Appuyez sur le bouton Pattern (modèle) sous l'afficheur. Le réglage modèle n° 1 correspond au réglage d'usine. Choisissez le réglage du modèle voulu (1 à 16) en appuyant sur le bouton Increment Setting (Réglage de l'incrément) correspondant.

En mode Modèle , une liste de six incréments est indiquée sur l'afficheur. Ces incréments sont référencés par rapport au support du banc. L'incrément du bas représente la distance à partir du support de banc pour la dernière coupe. Chaque incrément de la liste peut être réglé comme vous le souhaitez. L'incrément supérieur se répète autant de fois que nécessaire en fonction de la hauteur à laquelle vous faites monter la tête de coupe.

Lorsque vous relevez ou abaissez la tête de coupe, des symboles dans la liste des incréments du modèle indiquent où se situe la lame par rapport au modèle. Quand la lame est au-dessus du réglage du haut, un symbole ^ apparaît à côté de l'incrément du haut pour indiquer que vous vous trouvez dans l'incrément du haut qui se répète. Lorsque vous abaissez la lame et que l'incrément du haut va être atteint, un symbole + va apparaître pour indiquer que vous êtes proche du réglage suivant. Quand la lame atteindra le réglage d'incrément, un symbole - apparaîtra à côté de ce réglage.

Pour modifier l'un des six incréments de modèle, appuyez sur le bouton de défilement +/- Drop ( sous la liste des incréments de modèle) pour arriver jusqu'à l'incrément souhaité. L'incrément actif est alors mis en évidence . Lorsque vous passez d'un incrément à l'autre, le réglage d'incrément précédent est automatiquement copié dans les autres incréments restant dessous. Appuyez sur les boutons Up ou Down (haut ou bas) jusqu'à obtenir l'incrément souhaité. N'oubliez pas d'inclure le trait de scie dans votre réglage (par exemple, si vous voulez des planches finies de 2,5 cm d'épaisseur, réglez l'incrément à 2,86 cm pour prendre en compte un trait de scie normal). La valeur du trait de scie dépendra de l'épaisseur et de l'avoyage de la lame que vous utilisez. Si vous le souhaitez, l'Accuset peut être programmé avec un réglage automatique du trait de scie ([Voir Partie 2.1.2](#)).

Appuyez sur le bouton de défilement +/- Drop pour passer à l'incrément du modèle suivant et ajustez-le si vous le souhaitez. Une fois le réglage de l'incrément est ajusté tel que désiré, , poussez le bouton du mode Manuel puis le bouton Up (Haut). Le Menu de Configuration va s'afficher. Choisissez Enregistrement pour entrer le menu de l'Enregistrement des Réglages, puis sélectionnez enregistrement. .

**Exemple:** Pour corriger les réglages de l'incrément du modèle no 4, poussez une fois le bouton no 4 de la sélection de l'incrément pour afficher le réglage du modèle no 4 La valeur par défaut de l'usine pour le modèle no 4 est 1 3/4"). Appuyez sur le bouton de défilement +/- Drop pour accéder au mode correction des modèles. L'incrément du

modèle supérieur est maintenant mis en évidence. Appuyez sur le bouton Down (Bas) pour ajuster le réglage à 2,8 cm. Tout en appuyant sur le bouton Down (Bas), appuyez sur le bouton Up (Haut) pour augmenter la vitesse de défilement. Lorsque vous approchez de 2,8 cm, relâchez les deux boutons. Appuyez sur le bouton Down (Bas) pour affiner le réglage à exactement 2,8 cm. Appuyez de nouveau sur le bouton de défilement +/- Drop pour passer à l'incrément de modèle suivant. Le réglage sera automatiquement copié à partir du réglage précédent à 2,8 cm pour tous les autres incréments situés dessous. Quittez le mode édition modèle en appuyant sur le bouton Manuel. Enregistrez le réglage du nouveau modèle en poussant le bouton de la flèche du haut pour entrer le menu de configuration no1. Pressez le bouton enregistrement pour entrer le menu d'enregistrement des réglages, puis poussez le bouton enregistrement. Poussez le bouton Modèle pour retourner sur le mode Modèle et poussez le bouton no 4 de la sélection d'incrément. Tous les réglages de modèle doivent maintenant être de 1 1/8".

Appuyez sur le bouton Manual Mode (Mode Manuel) et relevez la tête de coupe de sorte que la lame se trouve près du dessus de la bille. Appuyez sur le bouton Pattern (Modèle) pour revenir en Mode Modèle.

Basculez l'interrupteur à tambour haut/bas vers le bas et relâchez-le. La tête de coupe s'arrêtera automatiquement au premier réglage déterminé par l'incrément de modèle du haut.

Effectuez une coupe, relevez la tête et renvoyez le chariot pour la coupe suivante. Basculez l'interrupteur à tambour haut/bas vers le bas et relâchez-le. La tête de coupe va s'arrêter au réglage de la coupe suivante. Répétez cette procédure jusqu'en bas de cette face de la bille autant de fois que vous le souhaitez.

Tournez la bille comme vous le feriez normalement et appuyez sur le bouton Manual Mode pour mettre l'Accuset en Mode Manuel.

Relevez la tête de coupe de sorte que la lame se trouve près du dessus de la bille et appuyez sur le bouton Pattern pour revenir en Mode Pattern (Mode Modèle). Effectuez la coupe, relevez la tête et renvoyez le chariot pour la coupe suivante. Suivez la même procédure que celle décrite ci-dessus pour couper chaque côté de la bille jusqu'au bout.

## 2.6 Utilisation du Mode Référence

En mode Manuel, appuyez sur le bouton Toggle (inverseur) pour passer en mode Référence.

Appuyez sur l'un des quatre boutons Increment Setting (Réglage de l'incrément) pour choisir une référence. Les réglages usine par défaut pour les boutons de 1 à 4 sont 27.5 cm (11"), 30cm (12"), 60cm (24") et 77.5cm (31"). Amenez l'interrupteur tambour haut/bas dans la direction appropriée pour démarrer la tête de coupe vers la position de référence. Si la tête de coupe est déjà au-dessus de la position et que vous amenez l'interrupteur à tambour vers le haut, l'Accuset repassera en mode Manuel. De même, si la tête de coupe est sous la position de référence et que vous abaissez l'interrupteur à tambour, l'Accuset repassera en mode Manuel.

Quand la tête de coupe atteindra la position de référence cible, l'Accuset repassera en mode Manuel.

Pour modifier le réglage mémorisé de l'un des quatre boutons, amenez la tête de coupe dans la position souhaitée. Appuyez sur le bouton Toggle (inverseur) pour accéder au Mode Référence. Appuyez sur le bouton dans lequel vous souhaitez mémoriser le réglage puis sur "Store Here" ("Enregistrer ici"). Appuyez sur le bouton Toggle (inverseur) pour revenir au Mode Manuel.

Vous pouvez aussi modifier un réglage en choisissant l'un des quatre boutons Increment Setting (Réglage de l'incrément) et en modifiant le réglage à l'aide des flèches Haut et Bas. Appuyez sur le bouton "Save" "Enregistrer ici" pour enregistrer le nouveau réglage.

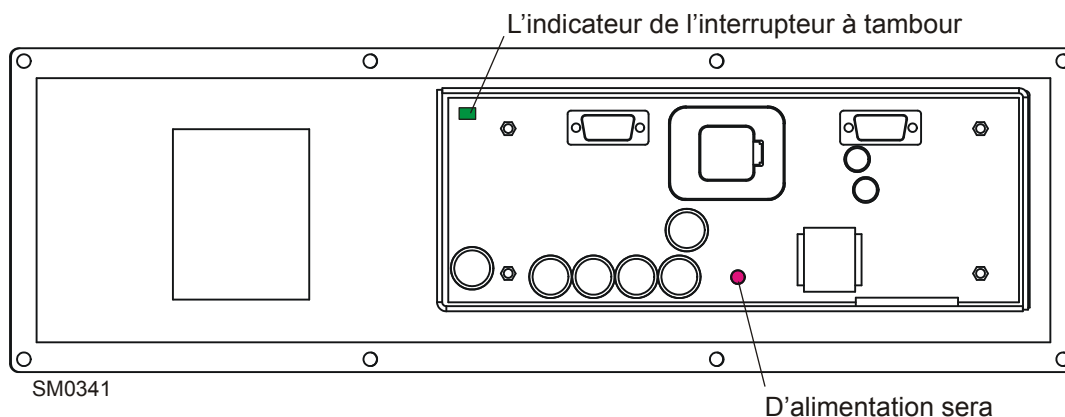
**NOTA:** Le nouveau réglage de référence sera uniquement stocké dans une mémoire temporaire et reviendra à la valeur par défaut quand l'Accuset sera éteint puis rallumé. Pour stocker définitivement les nouveaux réglages, entrez le menu de configuration No 1 et poussez le bouton "Save" "enregistrer" puis pressez le bouton "enregistrer" du menu des réglages d'enregistrement. L'Accuset va maintenant garder le nouveau réglage jusqu'au prochain réajustement ou réinitialisation au réglage d'usine par défaut.

## PARTIE 3 DÉPANNAGE DE L'ACCUSET 2

### 3.1 Voyants de contrôle

Des voyants lumineux ont été prévus sur le panneau avant de commande et sur l'ensemble de commande du moteur pour aider à diagnostiquer des problèmes éventuels.

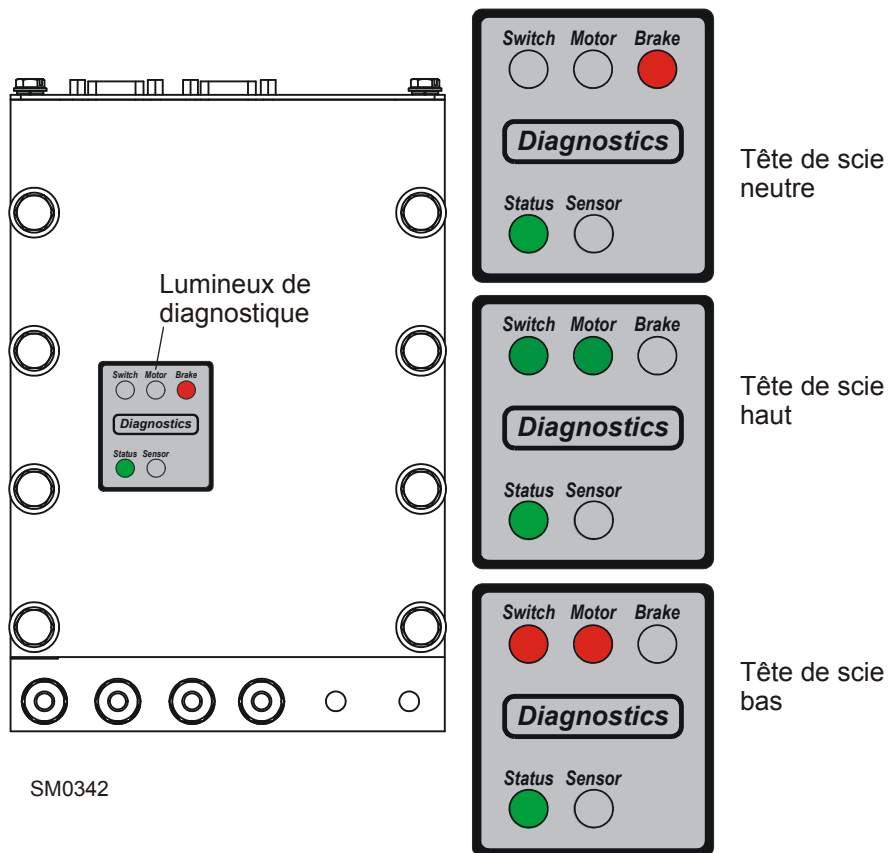
**Voir Figure 3-1** Deux voyants lumineux indicateurs ont été prévus à l'arrière du panneau de commande avant. Si le panneau de commande est alimenté en courant, le voyant rouge d'alimentation sera illuminé. L'indicateur de l'interrupteur à tambour s'illumine lorsque l'interrupteur à tambour du haut/bas est engagé. Le voyant lumineux sera vert lorsque l'interrupteur à tambour est dans la position Haut, et il sera rouge quand l'interrupteur à tambour est sur la position Bas.



**FIGURE 3-1**



**Voir Figure 3-2** Des voyants lumineux de diagnostic ont été prévus dans le module de commande du moteur. Lorsque la tête de scie se trouve en position neutre (n'est pas en déplacement vers le haut ou vers le bas), le voyant du statut est vert et le voyant lumineux des freins est rouge. Lorsque l'interrupteur à tambour du haut/bas est déplacé vers la position Haut, le voyant lumineux du frein s'éteint et les voyants lumineux de l'interrupteur et du moteur sont verts. Lorsque l'interrupteur à tambour est déplacé vers la position Bas le voyant lumineux du frein s'éteint et les voyants lumineux de l'interrupteur et du moteur sont rouges. Dans le cas où une erreur se produit, le voyant lumineux du statut ou du senseur va devenir rouge, et un message d'erreur correspondant s'affichera pour donner plus de détails au sujet du problème.



**FIGURE 3-2**

## PARTIE 4 PIÈCES DE RECHANGE

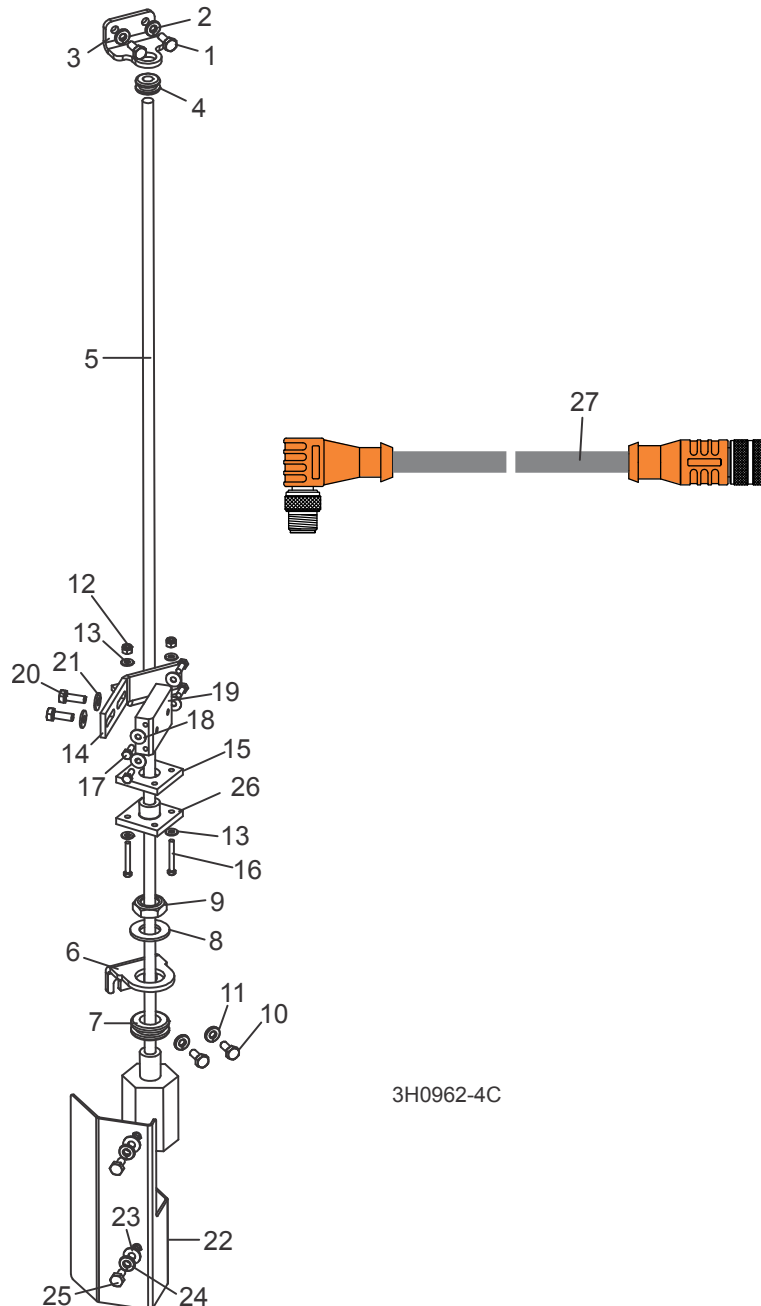
### 4.1 Ensemble complet de l'Accuset 2

RÉF.	DÉSIGNATION (◆ indique les pièces disponibles uniquement dans des ensembles)	N° PIÈCE	QTÉ	
<b>Commandez les deux ensembles ci-dessous pour installer l'Accuset sur les scieries sans commande à distance LT30/40/HD:</b>				
	<b>ENSEMBLE SENSEUR DU CAPTEUR DE L'ACCUSET INSTALLÉ CHEZ LE CLIENT (2006+)</b>	006012 <sup>1</sup>	1	
	<b>ENSEMBLE SENSEUR DU CAPTEUR DE L'ACCUSET INSTALLÉ CHEZ LE CLIENT (AVANT 2006)</b>	006013 <sup>1</sup>	1	
	Pièces détachées du senseur, 2006+ ( <a href="#">Voir Partie 4.2</a> )			
	Pièces détachées du senseur, avant 2006 ( <a href="#">Voir Partie 4.3</a> )			
	Gabarit, support de senseur de l'Accuset	035448	1	
	<b>ENSEMBLE DE COMMANDE DE L'ACCUSET 2, INSTALLÉ CHEZ LE CLIENT</b>	053080	1	
	Pièces de commande ( <a href="#">Voir Partie 4.4</a> )			
	Ensemble sac, ensemble d'installation de l'Accuset 2.	053082	1	
	Option Manuel, Accuset 2	M1516	1	

<sup>1</sup> Utilisez 006012 pour LT30 Rév. J8.01+, LT40 Rév. J9.01+, LT30 Super Rév. J3.07+, LT40 Super Rév. J4.08+, LT30HD Rév. J9.01+, LT40HD Rév. K1.01+, LT30HD Super Rév. J8.08+ et LT40HD Super Rév. J8.09+. Cet ensemble comprend uniquement le senseur et les câbles nécessaires. Utilisez l'ensemble 006013 pour toutes les révisions antérieures. Cet ensemble comprend le support de l'échelle et l'ensemble indicateur.

## 4.2 Ensemble capteur

Scierie 2006+



3H0962-4C

RÉF	DÉSIGNATION (◆ indique les pièces disponibles uniquement dans des ensembles)	N° PIECE	QTE	
	<b>Ensemble capteur Accuset</b>	025019	1	◆
<b>1</b>	Vis à six pans 1/4-20 x 5/8"	F05005-86	2	

## 4

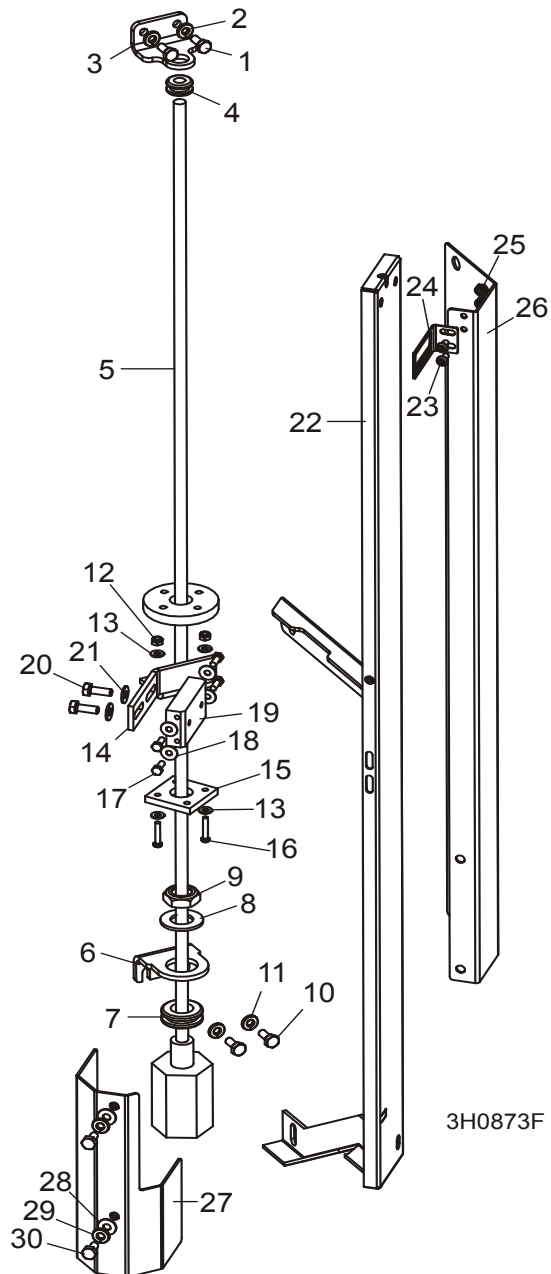
## Pièces de rechange

## Ensemble capteur

2	Rondelle frein fendue, 1/2"	F05011-14	2	
3	Support supérieur de montage du capteur	035560	1	
4	Rondelle passe-fil en caoutchouc, 3/8" dia.int.	025248	1	
	Ensemble capteur Accuset	025246	1	◆
5	Senseur, capteur Balluff du type Z	038659	1	
	Aimant du capteur Balluff.	038658	1	
6	Support inférieur de montage du capteur	035544	1	
7	Rondelle passe-fil en caoutchouc, 3/8" dia.int.	025247	1	
8	Rondelle nylon 3/4" dia. int.	025250	1	
9	Ecrou auto-protecteur, à garde en polyamide, 3/8-16	F05010-171	1	
10	Vis à six pans 1/4-20 x 5/8"	F05005-86	2	
11	Rondelle frein fendue, 1/2"	F05011-14	2	
12	Ecrou à six pans auto-protecteur, avec garde en polyamide, n° 8-32	F05010-169	2	
13	Rondelle plate n° 8 SAE	F05011-41	4	
14	Support de montage aimant capteur	035444	1	
15	Aimant du capteur Balluff.	038658	1	
16	Vis à tête hexagonale, n° 8-32 x 7/8"	F05004-182	2	
17	Vis à tête hexagonale, n° 10-24 x 1/2"	F05004-27	4	
18	Rondelle plate n° 10 SAE	F05011-18	4	
19	Bloc de montage aimant capteur	035440	1	
20	Boulon à tête hexagonale, 1/4-20 x 3/4", filetage complet	F05005-1	2	
21	Rondelle plate SAE 1/4"	F05011-11	2	
	Attache, 3/16" x 10" noire UV	F05089-8	3	
	Ensemble carter, senseur de l'Accuset inférieure.	003184	1	
22	Ensemble soudé du carter, senseur de l'Accuset inférieur)	038987	1	
23	Rondelle plate SAE 1/4"	F05011-11	2	
24	Rondelle frein fendue, 1/4"	F05011-14	2	
25	Boulon à tête hexagonale 1/4-20 x 1/2"	F05005-15	2	
	Fiche d'instruction, mise à jour du carter du senseur de l'Accuset inférieur.	003184-1291	1	
26	Douille, Transducer Vibration Dampener	071357	1	
	<b>Ensemble câble de remplacement du capteur de l'Accuset 2</b>	006029	1	
27	Ensemble câble du capteur de l'Accuset 2	052920	1	◆
	Attache, 3/16" x 10" noire UV	F05089-5	3	

### 4.3 Ensemble capteur

Scierie antérieure à 2006



RÉF	DÉSIGNATION (◆ indique les pièces disponibles uniquement dans des ensembles)	N° PIECE	QTE	
	<b>Ensemble capteur Accuset</b>	025019	1	◆
<b>1</b>	Vis à six pans, 1/4-20 x 5/8"	F05005-86	2	
<b>2</b>	Rondelle frein fendue, 1/4"	F05011-14	2	

## 4

## Pièces de rechange

## Ensemble capteur

3	Support supérieur de montage du capteur	035560	1	
4	Rondelle passe-fil en caoutchouc, 3/8" dia.int.	025248	1	
	Ensemble capteur Accuset	025246	1	◆
5	Ensemble senseur, capteur de 36" avec adaptateur.	024875	1	
	Senseur du capteur Balluff du type Z	038659	1	
	Aimant du capteur Balluff.	038658	1	
	Ensemble câble adaptateur de l'Accuset.	052165	1	
	Porte-fusible, fils ATO 16GA Rouge SXL de 20"	052354	1	
	Fusible, lame ATO 2A (gris claire)	024150-2	1	
	Fiche d'instruction, mise à jour du capteur	024875-1226	1	
6	Support inférieur de montage du capteur	035544	1	
7	Rondelle passe-fil en caoutchouc, 3/4" dia.int.	025247	1	
8	Rondelle nylon, 3/4" dia. int.	025250	1	
9	Ecrou auto-protecteur, à garde en polyamide, 3/4-16	F05010-171	1	
10	Vis à six pans, 1/4-20 x 5/8"	F05005-86	2	
11	Rondelle frein fendue, 1/4"	F05011-14	2	
12	Trou à six pans auto-protecteur, avec garde en polyamide, n° 8-32	F05010-169	2	
13	Rondelle plate n°8 SAE	F05011-41	4	
14	Support de montage aimant capteur	035444	1	
15	Aimant du capteur Balluff.	038658	1	
16	Vis à tête hexagonale, n° 8-32 x 7/8"	F05004-182	2	
17	Vis à tête hexagonale, n° 10-24 x 1/2"	F05004-27	4	
18	Rondelle plate n° 10 SAE	F05011-18	4	
19	Bloc de montage aimant capteur	035440	1	
20	Boulon à tête hexagonale, 1/4-20 x 3/4" filetage complet	F05005-1	2	
21	Rondelle plate, 1/4" SAE	F05011-11	2	
	Attache, 3/16" x 10" noire UV	F05089-8	3	
	<b>Ensemble câble de remplacement du capteur de l'Accuset 2</b>	006029	1	
	Ensemble câble du capteur de l'Accuset 2.	052920	1	◆
	Attache, 5/16" x 15" noire UV	F05089-5	3	
22	<b>Ensemble soudé de montage d'échelle peint</b>	W11996	1	
	<b>Ensemble indicateur ajustable de l'Accuset.</b>	038591	1	
23	Vis à tête de pan encastrée, #10-24 x 3/8"	F05004-3	2	
24	Indicateur, échelle Accuset	038585	1	
25	Ecrou à six pans, auto-protecteur, #10-24	F05010-14	2	
26	Plaque de montage indicateur Accuset peinte	038586	1	
	<b>Ensemble carter, senseur de l'Accuset inférieur (antérieur au 05/12)</b>	003184 <sup>1</sup>	1	
	<b>Ensemble carter, senseur de l'Accuset inférieur (antérieur au 05/12)</b>	003183 <sup>1</sup>	1	
27	Ensemble soudé du carter, senseur de l'Accuset inférieur(12/05+)	038987	1	
	Ensemble soudé du carter, senseur de l'Accuset inférieur (antérieur à 12/05)	038988	1	
28	Rondelle plate, 1/4" SAE	F05011-11	2	

**Pièces de rechange**  
*Ensemble capteur*

**4**

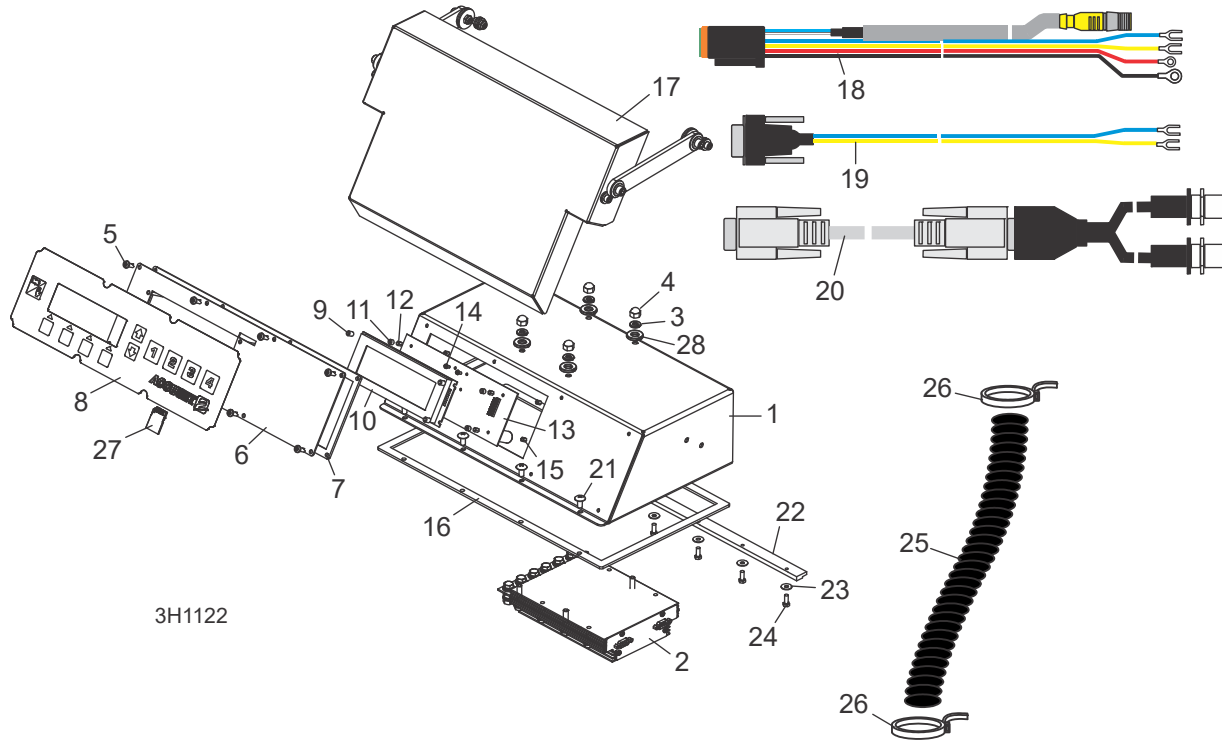
<b>29</b>	Rondelle frein fendue, 1/4"	F05011-14	2	
<b>30</b>	Boulon à tête hexagonale, 1/4-20 x 1/2"	F05005-15	2	
	Fiche d'instruction, mise à jour du carter du senseur de l'Accuset inférieur.	003184-1291	1	

<sup>1</sup> Le carter du senseur inférieur est disponible en 12/06 pour protéger le raccord du câble des débris. Utilisez l'ensemble 003183 pour mettre à jour l'ensemble senseur original ayant un indicateur d'échelle droit. Utilisez l'ensemble 003184 pour mettre à jour les ensembles senseurs mis à jour avec l'indicateur fléchi. [See Form #1291](#).

# 4

## Pièces de rechange Ensemble de commande

### 4.4 Ensemble de commande



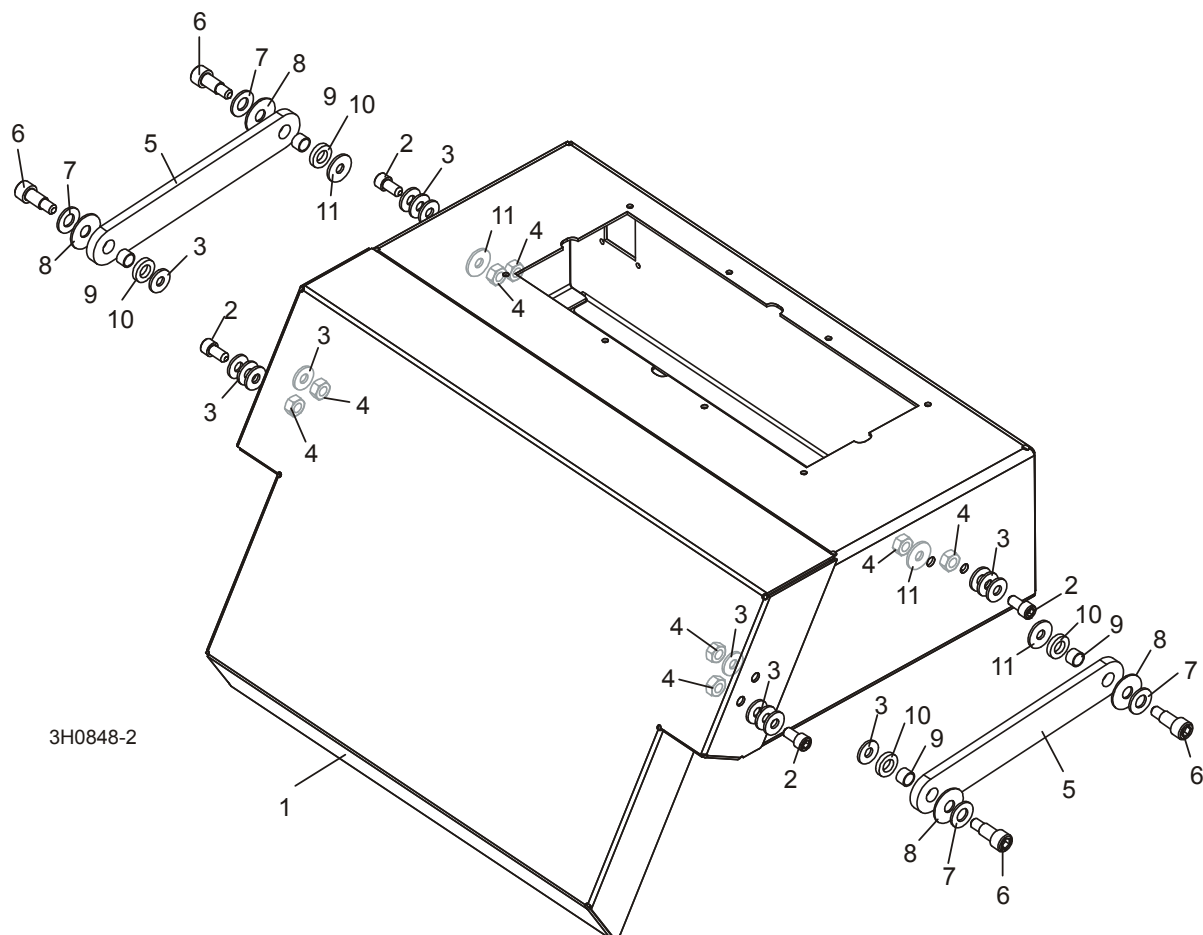
REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.	
	<b>CONTROL ASSEMBLY, ACCUSET 2</b>	053051	1	
1	Box Weldment, Accuset 2 Control	003800	1	◆
2	Control Assembly, Accuset 2 Motor	057821LS-FR	1	
	PCB Assembly, Transient Voltage Suppression	069556	1	
3	Washer, 1/4" Split Lock	F05011-14	4	
4	Nut, 1/4-20 Stainless Acorn	F05010-204	4	
5	Screw, #10-24 x 1/2" Phillips Head	F05015-17	8	
	Panel Assembly, Accuset 2 Modular Front	069649	1	
6	Panel Weldment, AccuSet 2 Front Module	055929	1	
7	Gasket, Accuset Front Panel	024870	1	
8	Switch, Accuset 2 Membrane	052874	1	
9	Spacer, 1/4" OD x 5/16" Long Nylon	069650	4	
10	Display, Accuset 2 Front Panel	052900	1	
11	Spacer, 1/8" ID x 1/4" OD x 3/16" Long	024864	4	
12	Spacer, 1/4" Hex Tapped	024863	4	
13	PCB Assembly, Accuset 2 Replacement Control	069662	1	
14	Screw, #4-20 x 1/4" T10 Self-Tapping	F05005-183	4	



15	Spacer, 1/4" Hex Tapped	024863	4	
16	Gasket, Accuset Control Box	015980	1	
17	Cover Parts ( <a href="#">See Section 3.6</a> )			
18	Harness Assembly, Accuset 2 LT40/70 HMI	053036	1	
19	Cable Assembly, LT40/70 Bridge Bypass	053037	1	
20	Cable Assembly, Dual M12 to D-Sub	053696	1	
21	<b>SCREW, #10-24 X 1/2" PHILLIPS HEAD</b>	F05015-17	4	
22	<b>BRACKET, ACCUSET HOLDOWN CLAMP</b>	015296	1	
23	<b>WASHER, #10 SAE FLAT</b>	F05011-18	4	
24	<b>BOLT, #10-24 X 1/2" HEX HEAD</b>	F05004-27	4	
25	<b>CONDUIT, 5/8" SPLIT LOOM HIGH TEMP</b>	024323-62	8 in.	
26	<b>TIE WRAP, 3/16" X 6" BLACK UV</b>	F05089-3	2	
27	<b>CARD KIT, ACCUSET 2 SOFTWARE UPDATE</b>	053225	1	
28	<b>WASHER, 1/4 18-8SS NEOPRENE BOND</b>	F05011-95 <sup>1</sup>	4	

<sup>1</sup> Added after 7/27/2020.

## 4.5 Ensemble carter



RÉF.	DÉSIGNATION (◆ indique les pièces disponibles uniquement dans des ensembles)	N° PIÈCE	QTÉ
1	CARTER DE COMMANDE ACCUSET	016703	1
2	VIS, 1/4-20 X 1/2" TÊTE DE DOUILLE INOXYDABLE	F05005-148	4
3	RONDELLE PLATE SAE 1/4"	F05011-11	16
4	DEMI-ÉCROU, À SIX PANS AUTO FREINANT EN NYLON DE 1/4-20	F05010-156	8
5	BRAS DE LIAISON CARTER ACCUSET	016704	2
6	VIS 5/16" X 1/2" À ÉPAULEMENT, FILETAGE 1/4-20	F05006-69	4
7	RONDELLE PLATE SAE 5/16"	F05011-17	4
8	RONDELLE BELLEVILLE 5/16"	F05011-93	4
9	DOUILLE DE BRONZE 5/16" X 3/8" X 1/4"	016655	4
10	RONDELLE PLATE NYLON 5/16"	F05011-92	4
11	RONDELLE DE PROTECTION 1/4"	F05011-12	4

# INDEX

---

## D

dépannage 3-1

---

## F

fonctionnement

- description des commandes 2-13
  - mode Auto-Down (descente automatique) 2-15
  - mode auto-Up (Montée automatique) 2-18
  - mode pattern (mode modèle) 2-19
  - mode référence 2-21
- 

## I

installation

- câblage (Scieries Standard) 1-18
  - câblage (Scieries Super) 1-14
  - ensemble capteur 1-3
  - finale 1-22
  - préparation du câblage 1-10
  - procédure de pré-installation 1-1
- 

## M

montage

- Autres réglages 2-6
  - Configuration des commandes 2-1
  - configuration du démarrage 2-2
  - configuration du modèle 2-2
  - Réglage du contraste 2-2
  - rétablir les réglages par défaut. 2-12
- 

## P

pièces de rechange

- ensemble capteur 4-2, 4-4
  - ensemble carter 4-9
  - ensemble complet 4-1
  - ensemble de commande 4-7
-