

Division Automatique

Manuel de Sécurité, Montage, Fonctionnement, Maintenance et Pièces

SW-R

rev. A.00 - L.03



La sûreté est notre souci principal! Lisez et comprenez toutes les informations et instructions de sûreté avant d'actionner, installer ou mettre en opération cette machine.

Form #890-5

Sommaire

Partie-Page

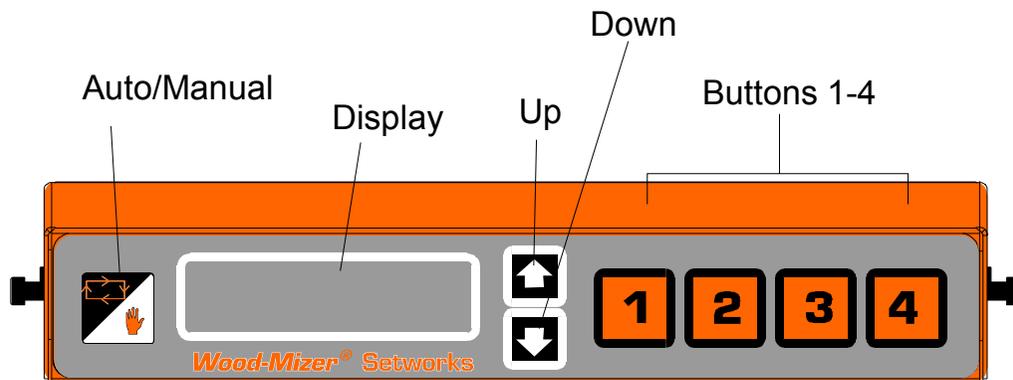
PARTIE 1	FONCTIONNEMENT	1-1
1.1	Démarrage initial.....	1-2
1.2	Interrupteur inverseur automatique/manuel	1-3
1.3	Version de la Division Automatique	1-4
1.4	Menus de programmation.....	1-5
	<i>Sauvegarder tous les réglages modifiés:</i>	<i>1-5</i>
	<i>Tolérance du Trait de scie:</i>	<i>1-5</i>
	<i>Unité de mesure:</i>	<i>1-6</i>
	<i>Langue:</i>	<i>1-6</i>
1.5	Mode Automatique.....	1-7
1.6	Fonctionnement	1-8
1.7	Etalonnage.....	1-10
PARTIE 2	MAINTENANCE ET DÉPANNAGE	2-1
2.1	Chaîne haut/bas	2-1
2.2	Messages de diagnostic	2-2
2.3	Encodeur réglage la précision	2-7
2.4	Dérivation de la Division Automatique (Setworks)	2-8
PARTIE 3	PIÈCES DE RECHANGE	3-1
3.1	Commande de la Division automatique (Setworks) & Encodeur	3-1
3.2	Carter et Décales	3-3
	INDEX	I

PARTIE 1 FONCTIONNEMENT

IMPORTANT! Assurez-vous de lire et de bien comprendre toute la partie consacrée au fonctionnement avant d'utiliser votre Division Automatique!

La Division Automatique est une option de la scierie qui permet d'abaisser automatiquement la tête de coupe selon une des quatre "séries" préprogrammées. Ces séries peuvent être facilement modifiées et enregistrées. Chaque série comprend des informations sur l'épaisseur de la planche et le trait de scie.

Voir Figure 1-1. L'illustration ci-dessous montre le tableau de commande de la Division Automatique.



3H0345

FIG. 1-1

1.1 Démarrage initial



MISE EN GARDE! Assurez-vous que l'interrupteur d'avance mécanique est au point mort avant de tourner l'interrupteur à clé sur la position ON (1) ou ACC (3). Cela évite tout mouvement accidentel du chariot pouvant provoquer de graves blessures ou la mort.

1. Tournez la clé du tableau de commande de la scierie sur la position ON (1). La Division Automatique se met en marche en mode manuel (désactivé).
2. Appuyez sur la flèche "bas" pour choisir votre modèle de scierie parmi les choix proposés: Appuyez sur 1 pour une scierie modèle 97 Super, ou appuyez sur 2 pour une scierie modèle 97 Standard.

NOTE: 3 correspond aux scieries antérieures à 97.

3. Sauvegarder les réglages affichés.

1.2 Interrupteur inverseur automatique/manuel

Pour passer du mode Manuel au mode Automatique et vice versa, appuyez sur l'interrupteur inverseur automatique/manuel. Le mode actif apparaîtra dans la fenêtre d'affichage.

En mode Automatique, la Division Automatique est activée. L'interrupteur haut/bas du tableau de commande de la scierie peut être utilisé pour abaisser automatiquement la tête de coupe à la position de coupe suivante. [Voir Partie 1.5.](#)

En mode Manuel, la Division Automatique est désactivée. L'interrupteur haut/bas du tableau de commande de la scierie est utilisé pour monter/descendre la tête de coupe (le mouvement est continu tant que l'interrupteur est actionné). Lorsque la Division Automatique est désactivée, il est possible d'accéder aux menus de programmation de la Division Automatique. [Voir Partie 1.4.](#)



Fonctionnement

Version de la Division Automatique

1.3 Version de la Division Automatique

Pour afficher la version de Division Automatique que vous utilisez, mettez la Division Automatique en mode Manuel et appuyez sur la flèche "bas".

1.4 Menus de programmation

Pour accéder aux menus de programmation, mettez la Division Automatique en mode Manuel. Appuyer sur la flèche du haut pour faire défiler les menus disponibles. Chaque menu vous permet de visualiser une valeur prédéterminée pour la fonction de Division Automatique correspondante et de la modifier si nécessaire. Les menus proposés sont les suivants: Sauvegarder tous les réglages modifiés, la tolérance du traie mince. l'unité de mesure, et le langage.

Sauvegarder tous les réglages modifiés:

Pour sauvegarder tous les réglages modifiés,

1. Appuyez sur la touche 1 pour accéder au menu de Sauvegarde des Réglages.
2. Appuyez sur la touche 1 de nouveau pour sauvegarder tous les réglages modifiés ou appuyez sur la touche 2 pour quitter.

Tolérance du Trait de scie:

Pour modifier la valeur de la tolérance du trait de scie,

1. Appuyez sur la touche 2 pour accéder au menu Réglage Trait de Scie.
2. Appuyez sur les flèches "haut" et "bas" pour augmenter/diminuer les valeurs du trait de scie par des incréments de 0,015 cm (0.00625").
3. Appuyez sur la touche 1 pour sauvegarder le réglage modifié ou appuyez sur la touche 2 pour quitter.

Le trait de scie correspond à la mesure de la partie enlevée par la lame lorsqu'elle traverse le bois. La tolérance du trait de scie est préréglé à 0 (.00000").

Voir Tableau 1-1. La plupart des applications de coupe nécessitent une tolérance du trait de scie. Utilisez la table ci-dessous pour des valeurs exactes du trait mince basées sur les spécifications standards du réglage de l'usine de .021 pour l'ensemble gauche et droit (lames .042) ou de .025 pour l'ensemble gauche et droit (lames.045).

Epaisseur de la lame avec voie de 0,021	Trait de scie (dimension du trait)
0,042"	13 (0,08125")
0,045"	15 (0,09375")

TABLEAU 1-1

Pour déterminer les réglages de la tolérance du trait mince, multipliez le réglage de la dent de la lame par 2 et ajoutez l'épaisseur de la lame. Vous obtiendrez la dimension du trait de scie, c'est-à-dire la dimension de la rainure qui sera faite par la lame en traversant le bois. Pour le réglage de la tolérance du trait mince, divisez la taille du trait mince par .00625.

Par exemple, si la voie des dents d'une lame de 0,10 cm (.042") est 0,045 cm (.018"):
 $((.018 \times 2) + .042) / .00625 = 12.48$.
Arrondie à la valeur totale la plus proche, le réglage de la tolérance du trait mince est de 12.

NOTA: Si votre intention est d'utiliser du bois de charpente de dimensions équivalentes à 4/4, 5/4, 6/4, ou 8/4 sur votre scierie, laissez la tolérance du trait mince à '0' et utilisez les flèches haut/bas pour ajuster la dimension de l'épaisseur de la planche pour la correspondance avec les dimensions du bois de charpente.

Unité de mesure:

Pour modifier l'unité de mesure,

1. Appuyez sur la touche 3 pour accéder au menu Unité de Mesure.
2. Appuyez sur la touche 1 pour les inches (pouces) ou appuyez sur la touche 2 pour les millimètres.
3. Appuyez sur la touche 1 pour sauvegarder le réglage modifié ou appuyez sur la touche 2 pour quitter.

Langue:

Pour choisir une langue différente,

1. Appuyez sur la touche 4 pour accéder au menu Langue.
2. Appuyez sur la touche 1 pour l'anglais, ou appuyez sur la touche 2 pour le français, ou appuyez sur la touche 3 pour l'allemand, ou appuyez sur la touche 4 pour l'espagnol.
3. Appuyez sur la touche 1 pour sauvegarder le réglage modifié ou appuyez sur la touche 2 pour quitter.

1.5 Mode Automatique

En mode Automatique, vous pouvez choisir l'une des quatre séries préprogrammées en appuyant sur la touche correspondante (1 à 4). Chaque série comprend des informations sur l'épaisseur de la planche et le trait de scie. L'épaisseur de la planche sélectionnée apparaîtra dans la fenêtre d'affichage.

- Pour modifier la valeur de l'épaisseur de la planche, utilisez les flèches haut/bas pour augmenter/diminuer les valeurs de coupe par incréments de 0,15 cm (1/16"). Assurez-vous de bien enregistrer tous les réglages modifiés avant de mettre votre scierie hors tension.

IMPORTANT! Les réglages doivent être enregistrés sinon les modifications seront perdues au moment de la mise hors tension de la scierie.

- Pour modifier le trait de scie, [Voir Partie 1.4](#).
- Pour utiliser la Division Automatique en mode Automatique, [Voir Partie 1.6](#).

1.6 Fonctionnement



MISE EN GARDE! Assurez-vous que l'interrupteur d'avance mécanique est au point mort avant de tourner l'interrupteur à clé sur la position ON (1) ou ACC (3). Cela évite tout mouvement accidentel du chariot pouvant provoquer de graves blessures ou la mort.

1. Tournez la clé du tableau de commande de la scierie sur la position ON (1). La Division Automatique se met en marche en mode manuel (désactivé).
2. Utilisez l'interrupteur haut/bas du tableau de commande de la scierie pour monter ou abaisser la tête de coupe à la hauteur souhaitée.
3. Choisissez une "série" en appuyant sur la touche 1, 2, 3 ou 4. La valeur de l'épaisseur de la planche apparaîtra dans la fenêtre. **NOTA:** La Division Automatique passera automatiquement en mode Automatique si vous appuyez sur 1, 2 ou 3.
4. **Pour abaisser la tête de coupe jusqu'à la position de coupe suivante** (épaisseur de la planche + trait de scie), amenez l'interrupteur haut/bas du tableau de commande sur la position "bas" et relâchez-le. La tête de coupe continuera à descendre jusqu'à ce qu'elle atteigne la position de coupe suivante.

Pour abaisser la tête de coupe de plusieurs niveaux en même temps, maintenez l'interrupteur haut/bas en position "bas" jusqu'à ce que la tête de coupe atteigne approximativement l'emplacement souhaité, puis relâchez-le. La tête de coupe continuera à descendre jusqu'à ce qu'elle atteigne la position de coupe suivante.



IMPORTANT! Pour déplacer la tête de coupe vers une position quelconque (comme il est souvent nécessaire après avoir tourné un tronc, etc.), placez temporairement la Division Automatique (Setworks) sur mode manuel. [Voir Partie 1.2](#). Abaissez la tête de coupe et faire la première coupe, puis mettez la Division Automatique (Setworks) sur mode automatique en sélectionnant un "réglage".

Pour faire monter la tête de coupe, mettez l'interrupteur haut/bas sur la position "haut", maintenez-le jusqu'à ce que la tête de coupe atteigne la hauteur souhaitée et relâchez-le. **NOTA:** Le fait de faire monter la tête de coupe **n'affecte pas** la série programmée. Pour retourner à la position de coupe suivante, amenez sur l'interrupteur haut/bas en position "bas" et relâchez-le.

Voir Figure 1-2.

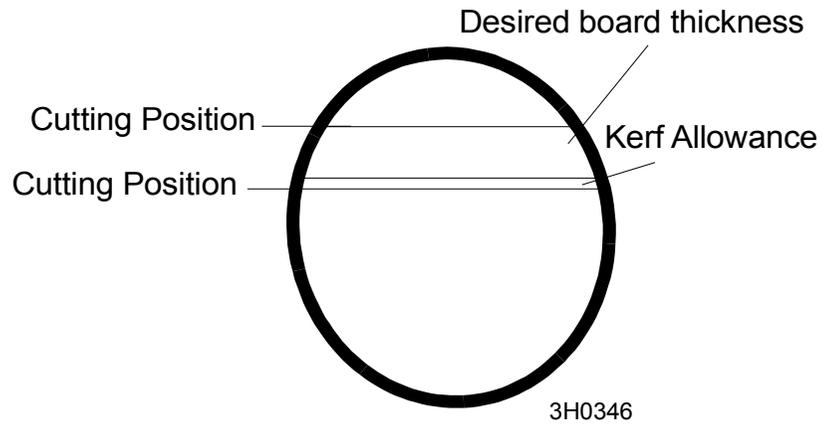


FIG. 1-2

1.7 Etalonnage

Il est nécessaire d'exécuter l'étalonnage pour rétablir l'exactitude de l'ensemble dans le cas où l'encodeur fonctionnerait correctement mais la division automatique (Setworks), en mode automatique, entraîne la tête de coupe vers une mauvaise position de découpe.

Avant de procéder à l'étalonnage, assurez-vous que les glissières du mât vertical et les chaînes haut/bas sont propres et exemptes de débris. Consultez la Partie Maintenance du Manuel Opérateur de votre scierie pour les instructions de nettoyage et les lubrifiants recommandés.

Procédure d'étalonnage:

1. Assurez-vous que la chaîne haut/bas est propre et exempte d'accumulation de sciure.
2. A partir des menus de Configuration, appuyez sur la touche "2" pour passer au menu du trait mince.
3. Appuyez sur la touche "3" pour accéder au menu de l'étalonnage. Sélectionnez le réglage PID que vous souhaitez modifier:

- **Kd** (Gain dérivé) - Cette valeur contrôle la façon dont la Division Automatique arrête la tête de coupe lorsqu'elle s'approche de l'incrément de réglage souhaité. Diminuer cette valeur peut améliorer la précision de la division automatique (Setworks) mais cela peut aussi ralentir la vitesse à laquelle la tête de coupe se déplace vers l'incrément de réglage désiré. Les valeurs de réglage désirées sont de l'ordre de 30 à 250.

Pour ajuster le réglage du Kd, presser la touche "3" une seconde fois, puis utiliser les flèches haut/bas pour augmenter ou diminuer la valeur. Ajuster le réglage du Kd en intervalles de 5 et vérifier le fonctionnement de la division automatique (Setworks) **NOTA:** Si vous atteignez la limite supérieure ou inférieure du Kd sans avoir obtenu les résultats désirés, ajustez le Kd aux réglages initiaux de l'usine : 200 pour les scieries standards et 65 pour les scieries supers, puis ajustez le Ki tel que décrit ci-dessous.

- **Ki** (Gain intégral) - Ce réglage modifie la vitesse de descente et d'arrêt de la tête de coupe. **NOTA:** Le réglage initial de l'usine pour le Ki est de "2" pour les scieries standards et de "1" pour les supers scieries. De légers ajustements (ne dépassant pas ± 1) du réglage de Ki peuvent améliorer le résultat sur certaines scieries en fonction de l'état mécanique du système haut/bas de la scierie.

Pour procéder au réglage, appuyez sur la touche 1 puis sur la flèche haut ou bas pour augmenter ou diminuer la valeur. Les valeurs de réglage habituelles sont de l'ordre de 1 à 3.

- **Kp** (Gain proportionnel) - Cette valeur est un coefficient qui détermine la vitesse à laquelle la Division Automatique (Setworks) déplace la tête de coupe vers l'incrément de réglage. **NOTA:** Le réglage initial de l'usine du Kp est de "4" pour les scieries standards et il est de "2" pour les supers scieries. Après ajustement, la valeur du Kp n'aura probablement plus besoin d'être changée. Le fait d'augmenter la valeur de Kp permettra à la Division Automatique (Setworks) de déplacer la tête de coupe plus rapidement mais la commande peut aussi dramatiquement dépasser le réglage désiré.

Pour ajuster le réglage du Kp, appuyez sur la touche "2" pour accéder, puis à l'aide de la flèche haut ou bas augmentez ou diminuez la valeur.

Voir Tableau 1-1. Les réglages initiaux PID de l'usine pour les scieries standards et supers sont illustrés dans le tableau ci-dessous.

Valeur PID	Scierie Standard	Scierie Super
Kd	200	65
Ki	2	1
Kp	4	2

TABLEAU 1-1

PARTIE 2 MAINTENANCE ET DÉPANNAGE

2.1 Chaîne haut/bas

Une accumulation de sciure sur la chaîne haut/bas peut réduire la précision de l'encodeur de la Division Automatique. Nettoyez périodiquement la chaîne haut/bas en éliminant à la brosse toute accumulation de sciure sur les maillons de la chaîne.

2.2 Messages de diagnostic

A chaque mise sous tension de la scierie, le processeur de commande de la Division Automatique vérifie l'absence de court-circuit dans chaque module MOSFET. Si un court-circuit est détecté, un message de diagnostic apparaîtra dans la fenêtre d'affichage. De plus, un diagnostic intégré vérifie continuellement l'intégrité de l'entraînement du moteur de Division Automatique. En cas de détection d'un problème, un message de diagnostic apparaît dans la fenêtre d'affichage de la Division Automatique.

Voir Tableau 2-1. Consultez le tableau ci-dessous qui présente la liste des messages de diagnostic possibles.

PROBLEME	CAUSE	SOLUTION
L'afficheur indique \$44\$MDJE@^%#\$%# (ou caractères similaires)	Conducteur du câble de l'afficheur défectueux	Changez l'ensemble de commande de la Division Automatique. Autre possibilité: Changez l'ensemble d'affichage. L'afficheur est collé à l'aide d'un puissant adhésif qui peut rendre impossible toute tentative de l'enlever. Et si vous parvenez à l'enlever, cela le rendra impropre à toute utilisation ultérieure. Pour vous assurer que le problème sera résolu avant d'essayer de l'enlever, débranchez l'afficheur existant et raccordez le nouveau. Si le problème est résolu, vous pouvez essayer de l'enlever. Si vous ne parvenez pas à l'enlever, changez tout l'ensemble de commande.

TABLEAU 2-1

L'afficheur indique "Module BL défectueux" ou "Module BR défectueux"	Présence d'eau dans le moteur haut/bas	Ôtez les protections des balais moteur et laissez le moteur sécher.
	Forte condensation ou présence d'eau dans le boîtier de commande	Déposez les quatre vis qui fixent l'ensemble de commande de la Division Automatique sur le boîtier de commande de la scierie. Maintenez l'ensemble de commande de la Division Automatique en position verticale et laissez-le sécher. Le fait de retirer la rondelle et d'installer la gaine de 12" entre la Division Automatique (Setworks) et les commandes de la scierie va permettre à l'eau de s'écouler du boîtier de commande de la Division Automatique (Setworks).
	Module MOSFET défectueux	Pour vous assurer que le bon message de diagnostic "module défectueux" est affiché, mettez la Division Automatique hors tension. Débranchez et isolez les fils du moteur et remettez l'unité en marche. Le message de diagnostic qui s'affiche doit indiquer avec précision le module MOSFET défectueux (comme indiqué sur la carte CPU). Changez le module.
L'afficheur indique "Module TL défectueux" ou "Module TR défectueux"	Forte condensation ou présence d'eau dans le boîtier de commande	Déposez les quatre vis qui fixent l'ensemble de commande de la Division Automatique sur le boîtier de commande de la scierie. Maintenez l'ensemble de commande de la Division Automatique (Setworks) en position verticale et laissez-le sécher.
	Module MOSFET défectueux	Pour vous assurer que le bon message de diagnostic "module défectueux" est affiché, mettez la Division Automatique hors tension. Débranchez et isolez les fils du moteur et remettez l'unité en marche. Le message de diagnostic qui s'affiche doit indiquer avec précision le module MOSFET défectueux (comme indiqué sur la carte CPU). Changez le module.

TABLEAU 2-1

L'afficheur indique "Attention surcharge"	Mauvais raccordement de la batterie ou batterie faiblement chargée	Vérifiez les raccordements et l'état de la batterie. Rechargez ou changez la batterie si nécessaire.
	Solénoïde accessoire défectueux	Changez le solénoïde avec un kit solénoïde accessoire.
	La poignée n'est pas au point mort	Relâchez la poignée haut/bas et laissez-la retourner au point mort.
	La tête a atteint la fin de la course ou ne peut plus poursuivre sa course	<p>Tournez l'interrupteur à clé du boîtier de commande de la scierie sur la position OFF (0). Enlevez tous objets et/ou débris se trouvant sur la trajectoire de la tête de coupe. Tournez l'interrupteur à clé sur la position ON (1) et recommencez à scier.</p> <p>MISE EN GARDE! Assurez-vous que l'interrupteur d'avance mécanique est sur la position neutre avant de tourner la clé de contact sur la position ON (#1) ou accessoires (#3). Cela évite tout mouvement accidentel du chariot pouvant provoquer de graves blessures ou la mort.</p>

TABLEAU 2-1

2

Maintenance et dépannage

Messages de diagnostic

Rien ne s'affiche; la Division Automatique fonctionne toujours	Forte condensation ou présence d'eau dans le boîtier de commande	Déposez les quatre vis qui fixent l'ensemble de commande de la Division Automatique sur le boîtier de commande de la scierie. Maintenez l'ensemble de commande de la Division Automatique en position verticale et laissez-le sécher.
	Du flux de brasage provoque un court-circuit des connexions brasées de l'afficheur.	Nettoyez le flux entre les connexions brasées à l'aide d'une fine lame de couteau ; changez l'ensemble de commande. Autre possibilité: Changez l'ensemble d'affichage. L'afficheur est collé à l'aide d'un puissant adhésif qui peut rendre impossible toute tentative de l'enlever. Et si vous parvenez à l'enlever, cela le rendra impropre à toute utilisation ultérieure. Pour vous assurer que le problème sera résolu avant d'essayer de l'enlever, débranchez l'afficheur existant et raccordez le nouveau. Si le problème est résolu, vous pouvez essayer de l'enlever. Si vous ne parvenez pas à l'enlever, changez tout l'ensemble de commande.
	Conducteur du câble de l'afficheur défectueux	Changez l'ensemble de commande de la Division Automatique. Autre possibilité: Changez l'ensemble d'affichage. L'afficheur est collé à l'aide d'un puissant adhésif qui peut rendre impossible toute tentative de l'enlever. Et si vous parvenez à l'enlever, cela le rendra impropre à toute utilisation ultérieure. Pour vous assurer que le problème sera résolu avant d'essayer de l'enlever, débranchez l'afficheur existant et raccordez le nouveau. Si le problème est résolu, vous pouvez essayer de l'enlever. Si vous ne parvenez pas à l'enlever, changez tout l'ensemble de commande.

TABLEAU 2-1

Positionnement imprécis	Chaîne haut/bas encrassée	Nettoyez la chaîne haut/bas.
	Patins de glissement du mât mal réglés, surface du mât rouillée ou sale	Nettoyez le mât vertical ou réglez les patins de glissement.
	Codeur mal aligné	Assurez-vous que le codeur est d'équerre et centré sur la chaîne haut/bas extérieure.
	Mauvais fonctionnement du codeur	Vérifiez le codeur. Voir Partie 2.3.
	Mauvais étalonnage de la Division Automatique	Étalonnez la Division Automatique. Voir Partie 1.7.
La tête descend jusqu'à 1,25 cm (1/2") entre le début et la fin de la coupe.	Mauvais raccordement du moteur	Resserrez les fils du moteur. Vérifiez l'absence de corrosion sur les balais et changez-les si nécessaire.
La Division Automatique passe d'elle-même d'un réglage à un autre ou du mode manuel au mode automatique.	L'opérateur a appuyé sur des touches par inadvertance	NE PAS presser de boutons involontairement.
	Mauvais raccordement du moteur haut/bas	Resserrez les fils du moteur.
La Division Automatique ne fonctionne pas; pas d'affichage ou de mouvement haut/bas	Le disjoncteur haut/bas a disjoncté	Réinitialisez le disjoncteur. (If auto reset circuit breaker is used, wait to allow breaker to reset.)
La Division Automatique ne fonctionne pas; pas d'affichage ni de mouvement haut/bas, avant/arrière ou du guide-lame; les témoins du tableau avant de la scierie fonctionnent correctement.	Solénoïde accessoire défectueux	Changez le solénoïde avec un kit solénoïde accessoire.
La Division Automatique fonctionne en mode Manuel mais pas en mode Automatique	Mauvais fonctionnement du codeur	Vérifiez le codeur. Voir Partie 2.3.

TABLEAU 2-1

2.3 Encodeur réglage la précision

Si, en mode automatique, la Division Automatique ne parvient pas à déplacer la tête de coupe ou si elle la place dans une mauvaise position de coupe, vérifiez l'encodeur pour vous assurer qu'il fonctionne correctement. Pour cela:

1. Vérifiez tout d'abord que la précision de l'encodeur n'est pas modifiée par une accumulation de sciure dans la chaîne haut/bas. Éliminez à l'aide d'une brosse toute accumulation de sciure sur les maillons de la chaîne haut/bas.
2. Mettez la Division Automatique en Mode Manuel.
3. Vérifiez l'affichage LCD en soulevant la tête de la scie, vous devez voir un signe plus (+) aux quatre coins de l'afficheur.
4. Vérifiez ensuite l'affichage tout en descendant la tête de coupe. Vous devez voir un signe moins (-) aux quatre coins de l'afficheur.

Si ces signes n'apparaissent pas ou ne changent pas en fonction du mouvement de la tête, il est nécessaire de changer l'encodeur.

2.4 Dérivation de la Division Automatique (Setworks)

Dans l'attente du dépannage ou des pièces de réparation, il est peut être préférable de dériver la Division Automatique (Setworks)

Pour dériver la Division Automatique (Setworks) sur les scieries à commande à distance antérieures à la rév H4.00:



MISE EN GARDE! Avant d'exécuter la dérivation de la Division Automatique (Setworks), déconnectez la borne négative de la batterie.

Au boîtier de commande :

- Déboulonnez et retirez les panneaux avant et arrière du boîtier de commande de la scierie.
- Desserrez la commande de la Division Automatique (Setworks) du boîtier de commande de la scierie.
- Retirez quatre fils de l'extrémité du câble No.39 (le rouge de 12VDC, le vert de MOTR, le blanc de MOTL et le noir de GND) dans le tableau du circuit de la Division Automatique (Setworks).
- Déconnectez les fils rouge et noir de l'interrupteur du haut/bas des bornes HAUT et BAS dans le tableau du circuit de la Division Automatique (Setworks). Enveloppez les extrémités des fils avec un ruban isolant électrique.
- Tirez le câble No.39 vers le boîtier de commande de la scierie et couvrir l'extrémité du fil rouge avec un ruban isolant électrique. Répétez l'opération avec l'extrémité du fil noir.
- Localisez le fil de liaison noir de l'extrémité No 1 de l'interrupteur du haut/bas du tambour dans le boîtier de commande et le connecter vers le fil vert du câble No. 39.
- Localisez le fil de liaison rouge de l'extrémité No. 4 de l'interrupteur du haut/bas du tambour dans le boîtier de commande et le connecter vers le fil blanc du câble No 39.

Dans la boîte de dérivation de l'alimentation

- Ouvrez la porte de la boîte de dérivation de l'alimentation à distance.
- En haut de la porte, retirez le fil rouge No. 14 de l'extrémité MOTR du tableau du

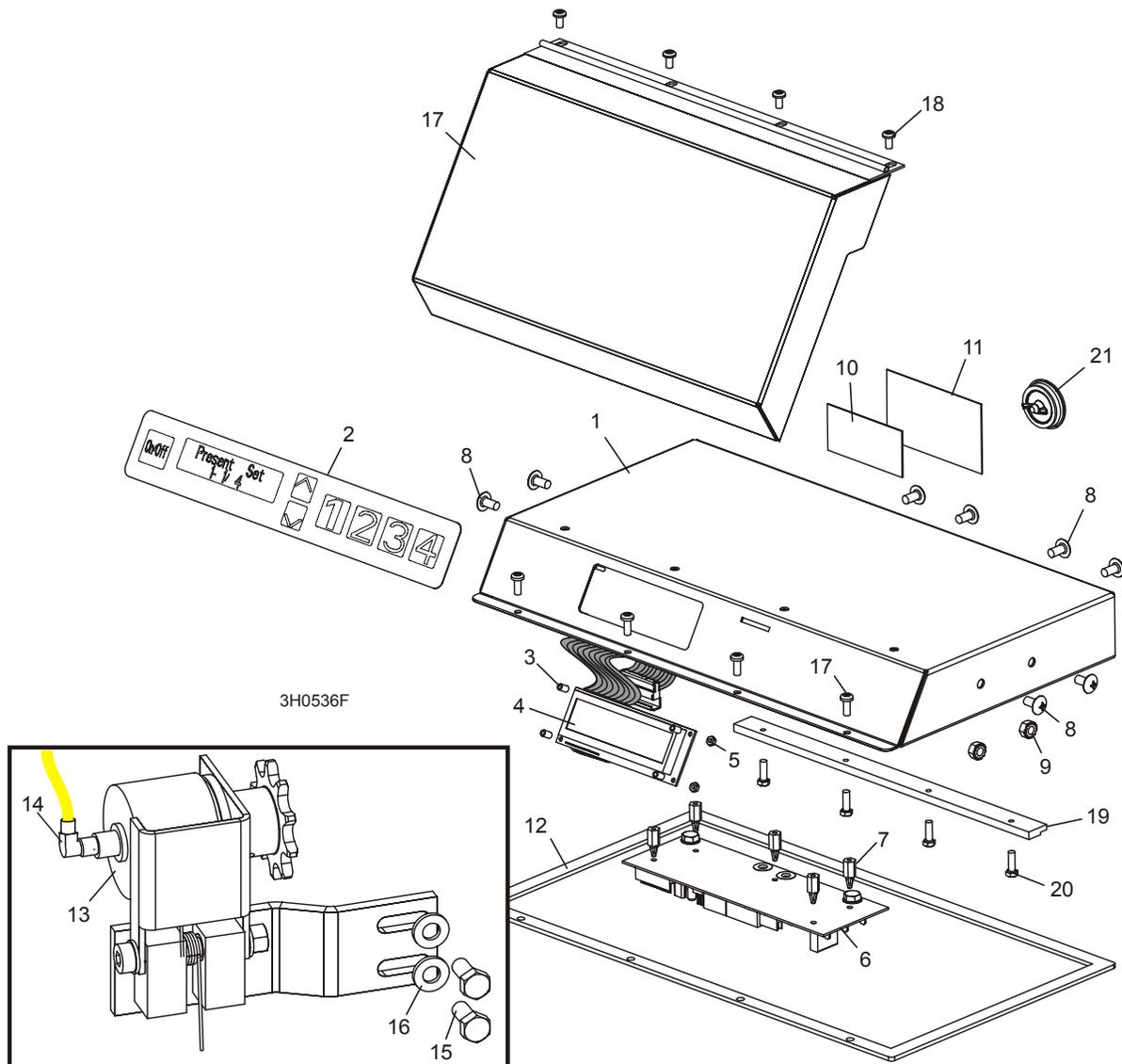
circuit de la Division Automatique (setworks)

- Retirez le fil noir No. 15 de l'extrémité MOTL du tableau du circuit de la Division Automatique (setworks)
- Retirez le gros fil rouge de l'extrémité 12VDC du tableau du circuit de la Division Automatique (setworks). Enveloppez l'extrémité du fil en métal avec un ruban isolant électrique.
- Retirez quatre fils des extrémités du câble No. 39 (le rouge de 12VDC, le vert de MOTOR, le blanc de MOTL et le noir de GND) du tableau du circuit de la Division Automatique (Setworks).
- Retirez au besoin les attaches des fils pour faire passer le câble No. 39 et les fils No. 14 et No. 15 vers les solénoïdes du haut/bas de l'arrière de la boîte de dérivation à distance. Il peut être utile d'enlever le panneau du solénoïde du haut/bas de la boîte de dérivation à distance.
- Connectez le fil rouge No. 14 vers le fil rouge de liaison à partir du dessus de l'extrémité gauche du dessus du solénoïde du haut/bas. Glissez le soufflet en caoutchouc vers le haut du fil de liaison et utilisez le boulon et l'écrou existants pour fixer le fil No. 14. Serrez fermement. Glissez le soufflet en caoutchouc vers le bas par dessus les connexions.
- Connectez le fil noir No. 15 vers le fil de liaison noir à partir du dessus de l'extrémité gauche du dessus du solénoïde du haut/bas inférieur. Glissez le soufflet en caoutchouc vers le haut du fil de liaison et utilisez l'écrou et le boulon existants pour l'attacher vers le fil No 15. Assurez-vous de bien serrer. Glissez le soufflet en caoutchouc une fois encore vers le bas par dessus la connexion.
- Sur le câble No 39, enveloppez l'extrémité du fil rouge avec un ruban isolant. Répétez l'opération avec l'extrémité du fil noir.
- Connectez le fil vert à partir du câble No 39 vers l'extrémité du milieu frontal sur le côté droit du solénoïde du haut/bas inférieur.
- Connectez le fil blanc à partir du câble No. 39 vers l'extrémité du milieu frontal sur le côté droit du solénoïde du haut/bas supérieur.
- Fermez et sécurisez la porte de la boîte de dérivation à distance .
- Reconnectez la borne négative de la batterie.

La scierie peut à présent fonctionner manuellement. Inverser les instructions pour retourner à l'opération de la Division Automatique (setworks).

PARTIE 3 PIÈCES DE RECHANGE

3.1 Commande de la Division automatique (Setworks) & Encodeur



RÉF	DÉSIGNATION (◆ indique les pièces disponibles uniquement dans des ensembles)	N° PIECE	QTE	
	TABLEAU, DISTRIBUTION DE LA DIVISION AUTOMATIQUE (SETWORKS) PCB (Non illustrée - située dans le boîtier d'alimentation à distance)	024270	1	
	ENSEMBLE COMMANDE, DIVISION AUTOMATIQUE (SETWORKS) À DISTANCE DE 1997	024175	1	
1	Soudage du boîtier, commande de la Division Automatique (Setworks)	015355 ¹	1	◆
2	Interrupteur, membrane Lexan	014530	1	

	Ensemble d'affichage, Division Automatique (Setworks) Backlit	024621²	1	
3	Entretoise, 115" ID x 3/16" OD x 5/16" long en polyamide (nylon)	024595²	4	
4	Ensemble d'affichage, 16 x 2" LCD Backlit	024179 ²	1	◆
	Fiche d'instruction, remplacement de l'affichage de la Division Automatique (Setworks)	024621-912	1	
5	Ecrou à six pans, avec garde en polyamide, n° 4-40	F05020-159	4	
6	Ensemble tableau, circuit imprimé de la commande à distance de la division automatique (Setworks)	024269	1	
7	En attente, 1/8" ID x .225" OD x .1" long en polyamide (Nylon)	024013	5	
8	Vis Phillips à tête ronde de 1/4-20 x 3/8"	F05005-17	8	
9	Ecrou pinacle, à six pans, 1/4-20	F05010-9	8	
10	Décale, révision de la Division Automatique (Setworks)	016187 ³	1	◆
11	Décale, recouvrement de la révision	016200³	1	
12	Joint d'étanchéité, commande SW97	015980	1	
13	ENSEMBLE ENCODEUR, DIVISION AUTOMATIQUE (SETWORKS) DE 1997	016060	1	
	Ensemble encodeur, Division Automatique (Setworks) de 97	015513	1	◆
14	Câble de l'encodeur vers la Division Automatique (Setworks) de 97+	024738⁴	1	
	Attache, 3/16" x 5 1/2" noire UV	F05089-3	6	
15	RONDELLE PLATE SAE 5/16"	F05011-17	2	
16	BOULON À TÊTE HEXAGONALE, 5/16-18 X 3/4"	F05006-5	2	
17	CARTER DES PIÈCES (See Section 3.2)			
18	VIS À TÊTE CYLINDRIQUE LARGE N° 10-24 X 3/8"	F05004-3	8	
19	SUPPORT, MONTURE DE LA COMMANDE DE LA DIVISION AUTOMATIQUE (SETWORKS)	015296	1	
20	BOULON À TÊTE HEXAGONALE, N° 10-24 X 1/2"	F05004-27	4	
21	BOUCHON AS075 PEINT À L'OILTITE	024250	1	

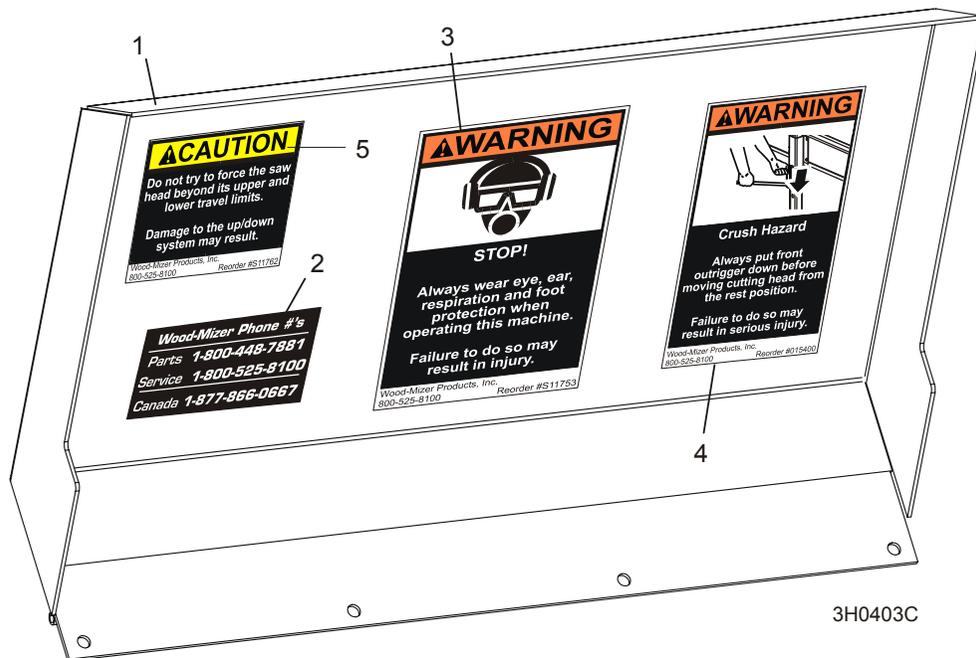
¹ Le 015355 remplace le 024175 initialement fourni avant Mars 1999.

² Utilisez l'ensemble d'affichage 024621 pour l'entretien de tous les affichages de la Division Automatique (Setworks). Les entretoises 024595 remplacent les C03736 et C05657 initialement fournis avant la rév. L.01. Ces entretoises éliminent le risque d'un empilement incorrect des entretoises dont la conséquence peut être une mauvaise position d'affichage et un dommage à la membrane de la commande.

³ La Décale 016187 et le recouvrement 016200 remplacent la Plaque de Révision 005801-SW et les vis F05015-4 No. 6 x 1/4" utilisées avant 10/99.

⁴ Pour les encodeurs fabriqués après 1/00, le câble (jaune) est externe à l'unité et il est disponible comme pièce de rechange No. 024738. Pour les encodeurs fabriqués avant 1/00, le câble (gris), interne à l'unité, n'est pas disponible séparément comme pièce de rechange.

3.2 Carter et Décales



RÉF .	DÉSIGNATION (◆ indique les pièces disponibles uniquement dans des ensembles)	N° PIECE	QTE	
	ENSEMBLE CARTER, BOÎTIER DE LA DIVISION AUTOMATIQUE'97	015934	1	
1	Soudage du Carter, Boîtier de la Division Automatique (Setworks) 97	015294	1	◆
2	Décale, Numéro d'appel gratuit	S12117	1	
3	Autocollant, Avertissement sur la protection des yeux/oreilles	S11753	1	
4	Autocollant, avertissement support avant	015400	1	
5	Etiquette d'avertissement - mouvement haut/bas	S11762	1	

INDEX

D

dépannage

Dérivation la Division Automatique (Setworks) 2-8

messages de diagnostic 2-2

précision de l'encodeur 2-7

E

etalonnage 1-10

F

fonctionnement

Affichage de la version 1-4

démarrage initial 1-2

inverseur automatique/manuel 1-3

Mode Automatique 1-7

programmation 1-5

M

maintenance

chaîne haut/bas 2-1

P

pièces de rechange

carter et décales 3-3

setworks 3-1