Sistema Accuset 2

Manual de Seguridad, Operación, Mantenimiento y Piezas

ASET2 para aserraderos
’97+ LT30/40/50/HD **rev. C.01**

¡La seguridad es nuestro interés principal! Lea y entienda toda la información y las instrucciones de seguridad antes de operar, instalar o realizar mantenimiento a esta máquina.

Formulario #1516-1

Tabla de Contenidos Sección-Pagina

SECCIÓN 1 PROCEDIMIENTO DE INSTALACIÓN 1-1

1.1 Procedimiento de Pre-instalación 1-1
1.2 Instalación del sensor 1-3
1.3 Preparación del cableado 1-10
1.4 Instalación del cableado en los aserraderos Super 1-14
1.5 Instalación de cableado en los aserraderos Estándar 1-18
1.6 Instalación Final del Accuset 1-22

SECCIÓN 2 CONFIGURACIÓN Y OPERACIÓN 2-1

2.1 Configuración del control 2-1
Ajuste del contraste 2-2
Configuración de puesta en marcha 2-2
Otros ajustes 2-5
Restaurar los valores predeterminados de fábrica 2-10
2.2 Modo Selección 2-11
2.3 Utilización del modo Automático Descendente 2-13
2.4 Utilización del modo Auto-Ascendente 2-16
2.5 Utilización del Modo Patrón 2-17
2.6 Uso del Modo Referencia 2-19

SECCIÓN 3 DIAGNÓSTICO Y SOLUCIÓN DE PROBLEMAS DEL ACCUSET 2 3-1

3.1 Luces de control 3-1
3.2 Mensajes de error 3-3
3.3 Pantalla de diagnóstico 3-4

SECCIÓN 4 PIEZAS DE REPUESTO 4-1

4.1 Juego Accuset 2, completo 4-1
4.2 Montaje del sensor 4-2
Aserradero después de 2006 4-2
4.3 Montaje del sensor 4-4
Aserradero antes de 2006 4-4
4.4 Unidad de control 4-6
4.5 Montaje de cubierta 4-8

SECCIÓN 5 INFORMACIÓN ELÉCTRICA 5-1

5.1 Diagrama de cableado 5-1

INDEX I

SECCIÓN 1 PROCEDIMIENTO DE INSTALACIÓN

1.1 Procedimiento de Pre-instalación

1. Retire la cubierta de la polea/correa de transmisión del aserradero.

2. De ser aplicable, desconecte el cable codificador del control Setworks existente y retire el codificador y el soporte de montaje del aserradero.

3. **Aserraderos antes de 2006 únicamente:** [1] Observe la posición del indicador de altura de la sierra en la escala de pulgadas y retire el conjunto del puntero de escala del aserradero. Coloque a un lado los aditamentos de montaje.

   Retire el conjunto existente de escala de altura de sierra del aserradero. Retire las escalas de los soportes de montaje, luego coloque las escalas y los aditamentos de montaje a un lado.

   > **NOTA:** Los aserraderos fabricados después de 11/00 tienen cuatro orificios roscados en la columna. Si su aserradero tiene orificios roscados, pase a Instalación del sensor (*Vea la Sección 1.2*). Si su aserradero no tiene agujeros roscados, siga con este procedimiento.

4. Ubique la plantilla suministrada en el tubo de columna vertical del aserradero, a 4 5/16” desde la parte superior del tubo.

[1] Aserraderos antes de LT30 Rev. J8.01, LT40 Rev. J9.01, LT30 Super Rev. J3.07, LT40 Super Rev. J4.08, LT30HD Rev. J9.01, LT40HD Rev. K1.01, LT30HD Super Rev. J8.08 y LT40HD Super Rev. J8.09. El conjunto de puntero de escala será reemplazado en estos aserraderos. Los equipos más nuevos no requieren el reemplazo del conjunto de puntero de escala.

Vea la Figura 1-1.

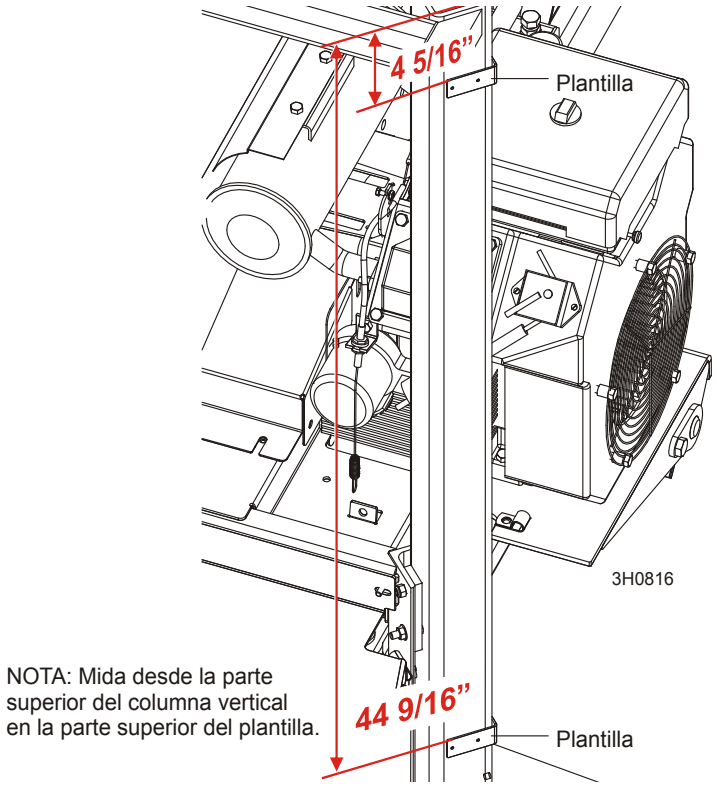


FIGURA 1-1

5. Marque los lugares indicados por los orificios de la plantilla en el tubo de la columna.

> **NOTA:** La ubicación precisa es necesaria para el funcionamiento mecánico apropiado y la operación correcta del sensor.

6. Cambie la ubicación de la plantilla a 44 9/16” desde la parte superior del tubo de la columna y marque las ubicaciones de los dos orificios.

7. Utilice la broca de #3 (7/32”) suministrada para taladrar orificios a través de una pared del tubo de la columna en todas las cuatro posiciones.

8. Enrosque todos los cuatro orificios con el macho de terraja de 1/4-20 suministrado.

1.2 Instalación del sensor

1. Instale el imán en el soporte con los pernos de cabeza hexagonal #8-32 x 7/8" suministrados, las arandelas planas y las contratuercas de nilón. Deslice el conjunto del imán en el sensor (el conjunto será asegurado más tarde).

Vea la Figura 1-2.

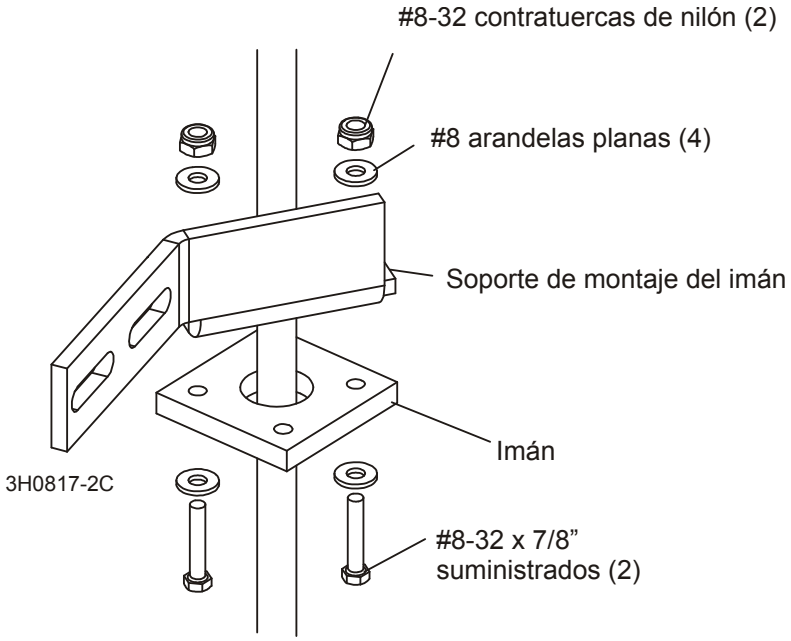


FIGURA 1-2

2. Instale el aro de refuezo de 3/8” de DI en el soporte de montaje superior e instálelo en la parte superior del sensor.

   Vea la Figura 1-3.

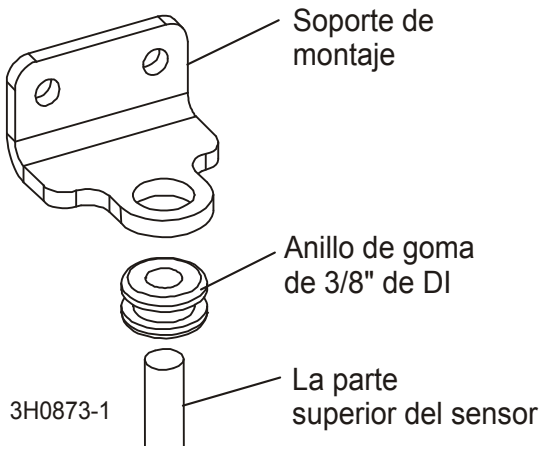


FIGURA 1-3

3. Instale dos de las arandelas de seguridad de 1/4” y los pernos de cabeza hexagonal de 1/4-20 x 5/8” suministrados en los orificios roscados inferiores de la columna. Enrosque los pernos aproximadamente hasta la mitad en los orificios. Deslice el soporte de montaje inferior ranurado del conjunto del sensor por los dos pernos, detrás de las arandelas de seguridad. Deslice el soporte de montaje superior hacia arriba o hacia abajo según sea necesario, de manera que los orificios del soporte queden alineados con los orificios de la columna. Asegure con las dos arandelas de seguridad y los pernos de cabeza hexagonal restantes. Apriete los cuatro pernos de montaje. Utilice pinzas grandes de seguro de canal en la tuerca del transductor para girar el conjunto de manera que se pueda observar la etiqueta.

Vea la Figura 1-4.

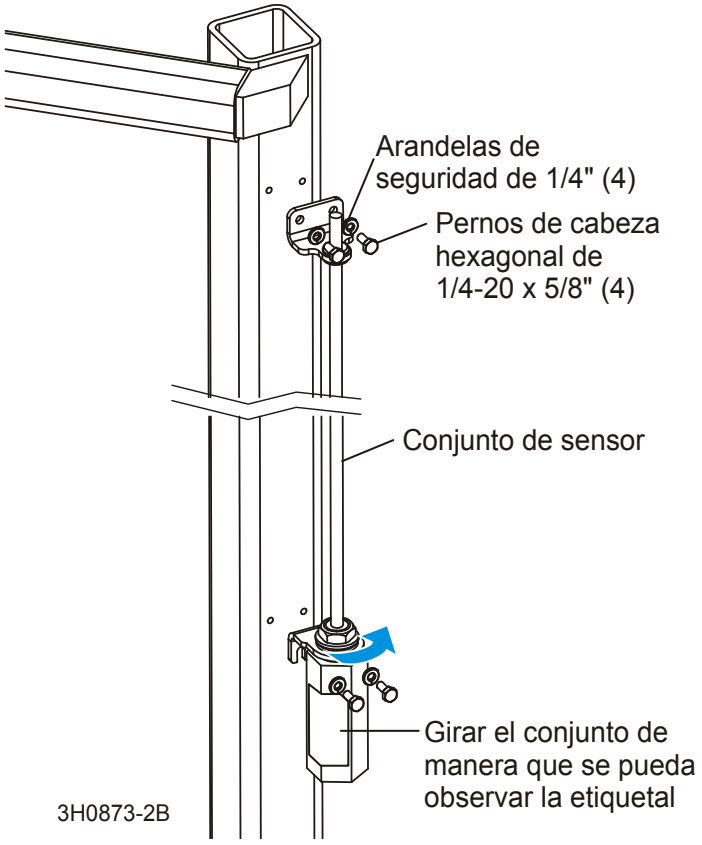


FIGURA 1-4

4. **Aserraderos antes de 2006 únicamente:** Retire las escalas de altura y cuadrante de la sierra, del soporte de montaje de escala removido. Utilice los aditamentos existentes para asegurar las escalas al soporte de montaje de escala suministrado.

   Vea la Figura 1-5.

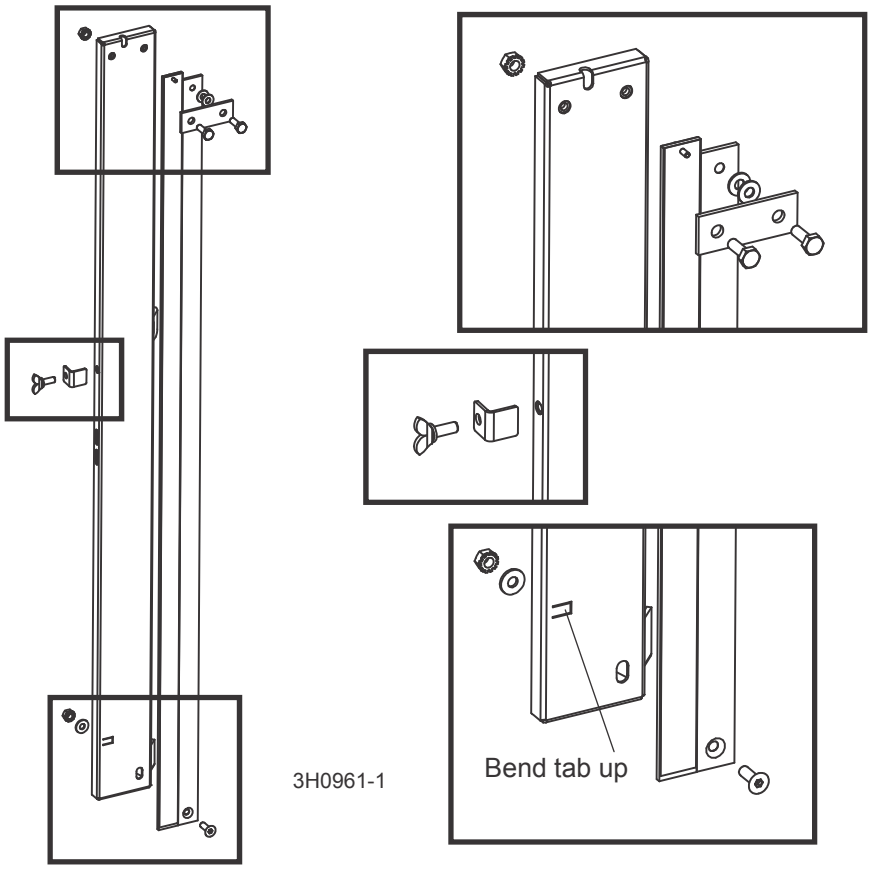


FIGURA 1-5

Instale el nuevo soporte de montaje de la escala en la columna del aserradero y asegure en la parte superior con los aditamentos existentes. Deje la parte inferior floja hasta que se instale el conjunto del imán.

5. Instale el bloque de montaje del imán del sensor en el soporte de montaje de la escala mediante los cuatro pernos de cabeza hexagonal #10-24 x 1/2" suministrados y las arandelas planas. Revise el área entre el soporte y el bloque. Si hay una separación, utilice las arandelas #10 adicionales suministradas según sea necesario para llenar la separación. Esto impedirá que se doble el soporte de la escala cuando se aprieten los pernos de montaje.

6. Sitúe el conjunto del imán de manera que los orificios del soporte de montaje del imán queden alieneados con los orificios del bloque de montaje del imán.

7. Asegure el conjunto del imán al bloque de montaje con los pernos de cabeza hexagonal 1/4-20 x 3/4” suministrados y las arandelas planas. Ajuste el conjunto en los orificios ranurados, de manera que el imán quede centrado alrededor de la varilla del sensor.

Vea la Figura 1-6.

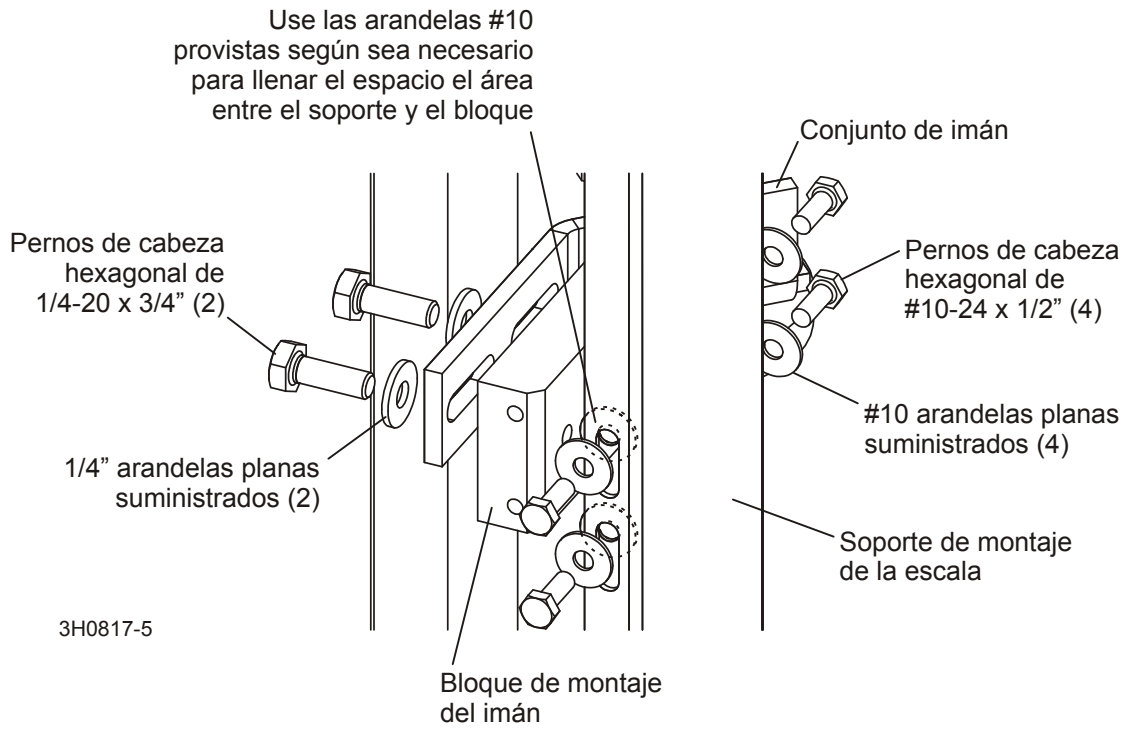


FIGURA 1-6

8. **Aserraderos antes de 2006 únicamente:** Utilice los dos tornillos de cabeza cónica achatada #10-24 x 3/8" y las tuercas hexagonales de cierre automático, para asegurar el puntero de escala suministrado a la nueva placa de montaje del puntero. Luego, utilice los aditamentos existentes para asegurar la placa de montaje del puntero al aserradero.

   Vea la Figura 1-7.

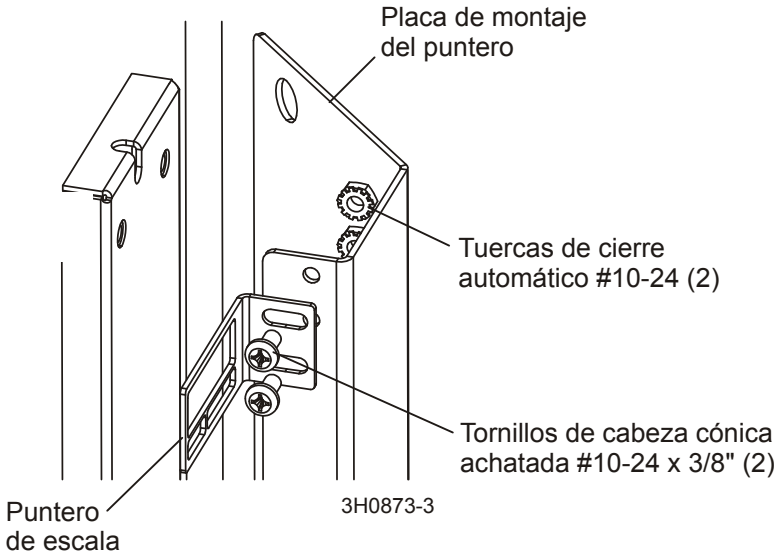


FIGURA 1-7

   Asegure la parte inferior del conjunto de la escala de altura de sierra con los aditamentos existentes. Deje las tuercas lo suficientemente flojas de manera que se pueda mover el conjunto de escala hacia arriba o hacia abajo. Ajuste el conjunto hasta que el indicador de altura de sierra muestre la medición anotada antes de que se retirara el conjunto de escala antiguo. Apriete las tuercas de montaje.

   Coloque las calcomanías apropiadas suministradas a la placa de montaje del puntero.

9. Conecte el cable del transductor al orificio de entrada en la parte inferior del sensor.

10. Instale la guarda inferior del sensor.

Vea la Figura 1-8. Coloque la cubierta en posición detrás de los orificios y asegure con los dos pernos, las arandelas de seguridad y las arandelas planas suministradas.

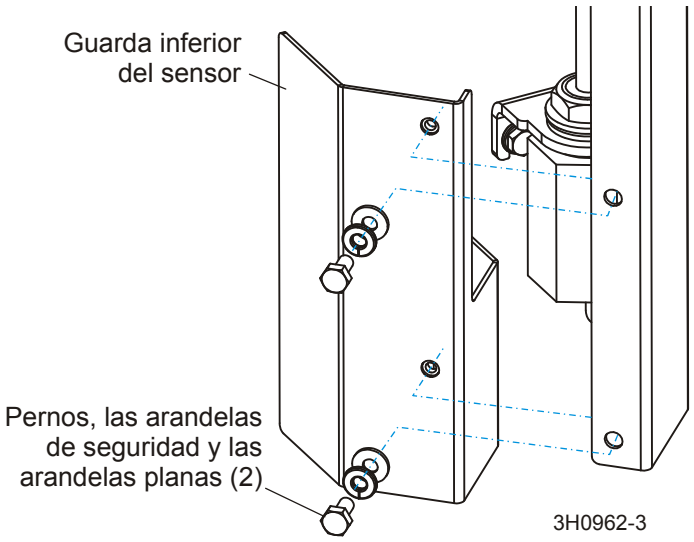


FIGURA 1-8

1.3 Preparación del cableado

1. Si su aserradero está equipado con una versión anterior de Accuset, pase a la Instalación final (*Vea la Sección 1.6*).

   ¡IMPORTANTE! Cerciórese de que el aserradero esté instalado correctamente antes de instalar o hacer funcionar el Accuset.

   ¡ADVERTENCIA! Si no se baja la pata delantera antes de mover el cabezal de corte desde la posición de descanso (para trasera del aserraderol) se puede producir una lesión grave.

2. Regrese el carro de corte al frente del aserradero.

3. Suba el cabezal de corte hasta la marca de 22 pulgadas (56 mm) en la escala de altura de la sierra.

4. Gire la llave de la caja de control del aserradero a la posición APAGADO (#0) y retire la llave.

5. Quite los pernos y retire la cubierta superior de la caja de la batería y colóquela a un lado. Retire el terminal negativo del borne de la batería para desconectar la energía del aserradero. Envuelva el terminal con un trapo o material aislante temporalmente para evitar que no haga contacto con el borne durante la instalación del Accuset.

   ¡ADVERTENCIA! Antes de realizar cualquier servicio al tablero de la caja de control del aserradero, gire la llave a la posición APAGADO, desconecte el terminal negativo de la batería, y quítese los anillos, relojes, etc.... De lo contrario hace se pueden producir lesiones graves y daños a la máquina.

Vea la Figura 1-9.

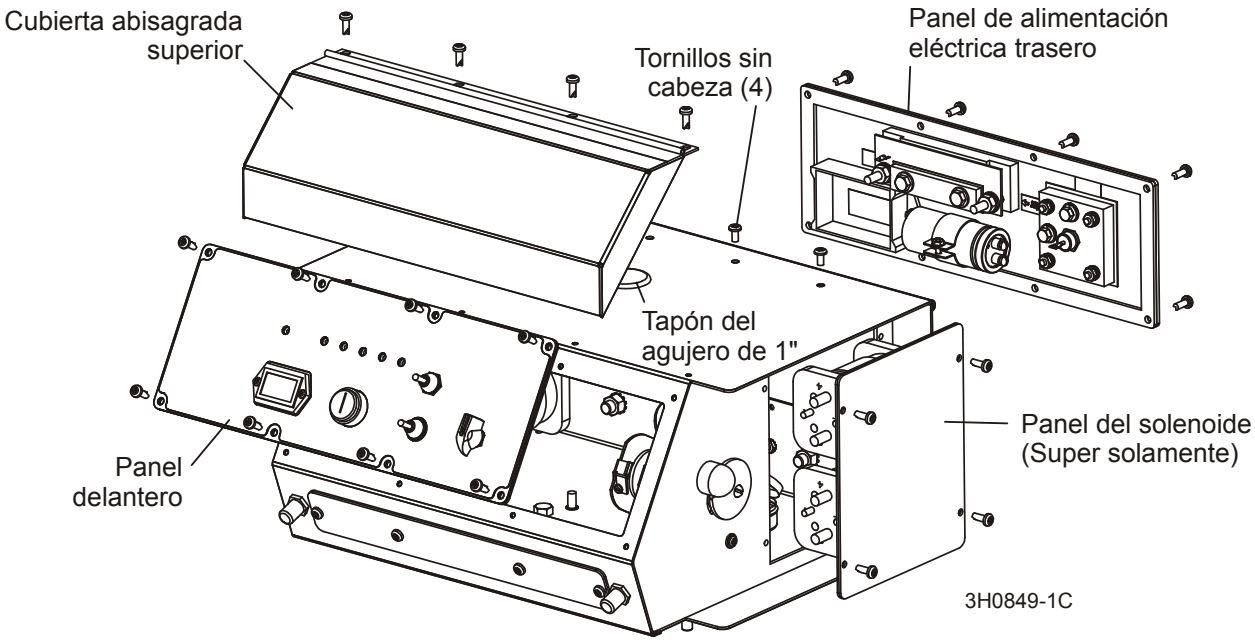


FIGURA 1-9

6. Desatornille y retire el tablero posterior de alimentación de energía de la caja de control del aserradero. Deje todos los cables conectados.

7. Desatornille y retire el tablero delantero de la caja de control. Deje todos los cables conectados.

8. Desatornille y retire la cubierta abisagrada superior de la caja de control. Colóquela a un lado.

9. Retire los cuatro tornillos sin cabeza y las tuercas de la parte superior de la caja de control.

10. **Modelos Super únicamente:** Desatornille y retire el tablero del solenoide de movimiento vertical de la caja de control. Deje todos los cables conectados.

11. Retire el tapón del orificio de 1” (25 mm) de diámetro de la parte superior de la caja de control.

12. Instale la abrazadera de barra en forma de L en la parte superior de la caja de control. Coloque el soporte como se muestra. Utilice las cuatro arandelas planas #10 y los pernos de cabeza hexagonal 10-24 x 1/2” suministrados, para fijarlos sin apretar en el sitio desde la parte de abajo.

Vea la Figura 1-10.

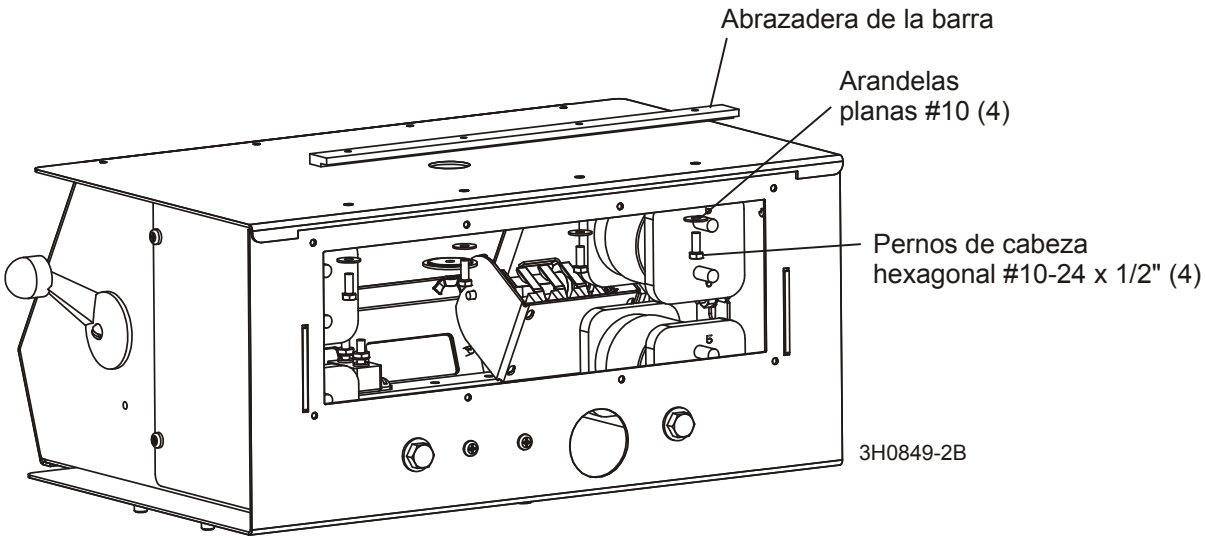


FIGURA 1-10

Vea la Figura 1-11.

13. Retire el tornillo anti-rotación del lado derecho de la caja de control.

14. Desatornille y retire el mango del interruptor de tambor movimiento vertical del lado derecho de la caja de control. Afloje los dos tornillos de montaje que fijan el interruptor de tambor de movimiento vertical a la caja de control.

15. Pase a Sección 1.4 Instalación del cableado en los aserraderos Super or Sección 1.5 Instalación de cableado en los aserraderos Estándar.

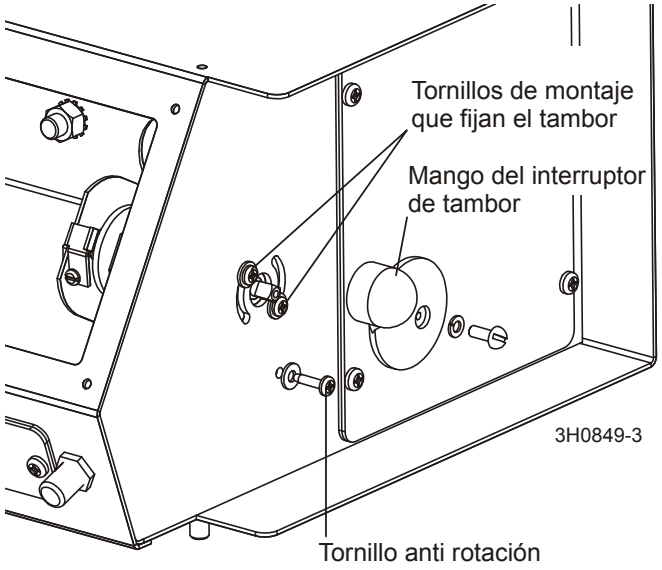


FIGURA 1-11

1.4 Instalación del cableado en los aserraderos Super

1. Si su aserradero está equipado con una versión anterior de Accuset, pase a la Instalación final (*Vea la Sección 1.6*).

¡IMPORTANTE! Si tiene un aserradero modelo Super, siga las instrucciones de instalación del cableado que se encuentran en esta sección. Si tiene un aserradero modelo Estándar, siga las instrucciones de instalación del cableado que se encuentran en Sección 1.5 Instalación de cableado en los aserraderos Estándar.

¡ADVERTENCIA! Antes de realizar cualquier servicio al tablero de la caja de control del aserradero, gire la llave a la posición APAGADO, desconecte el terminal negativo de la batería, y quítese los anillos, relojes, etc.... De lo contrario hace se pueden producir lesiones graves y daños a la máquina.

Vea la Figura 1-12.

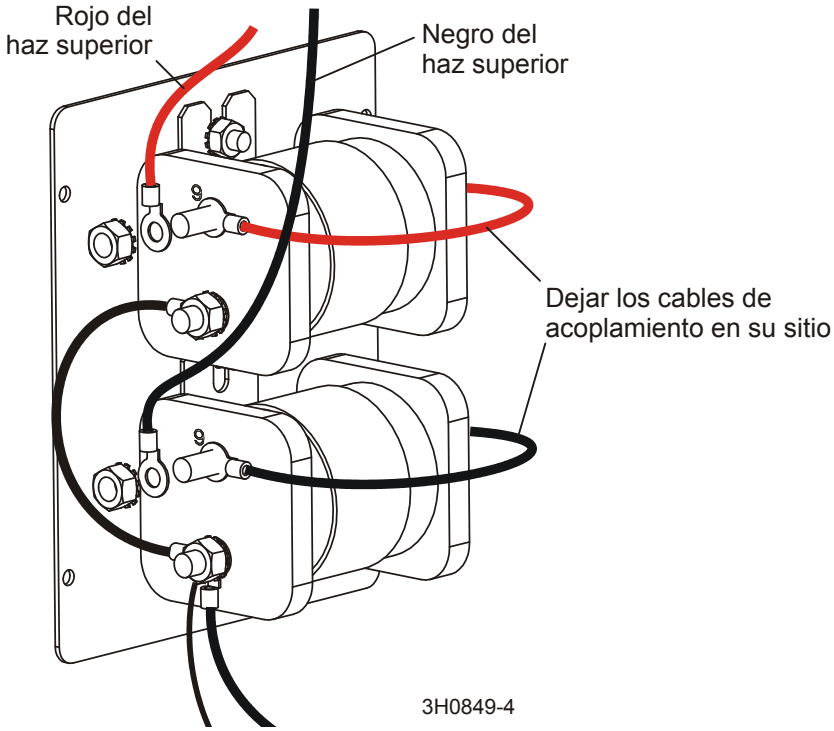


FIGURA 1-12

1. Retire la tuerca y el cable rojo del haz superior existente del borne superior del solenoide superior. Retire la tuerca y el cable negro del haz superior existente del borne superior del solenoide inferior. Cerciórese de dejar los cables de acoplamiento existentes en su sitio. Vuelva a colocar las tuercas.

   NOTA: Si la orientación del solenoide de movimiento vertical es diferente a la que se muestra, es posible que el tablero del solenoide esté instalado al revés. Gire el tablero 180°.

2. Conecte el cable negro retirado del solenoide inferior al cable negro con la etiqueta MOTOR. Asegure con el tornillo 1/4-20 x 3/8", la arandela plana y la tuerca cierre automático suministradas.

   Conecte el cable rojo retirado del solenoide superior al cable rojo suministrado con la etiqueta MOTOR. Asegure con el tornillo 1/4-20 x 3/8", la arandela y la tuerca de cierre automático suministrados.

   Deslice un extremo del pedazo de tubo de caucho de 6" (15 cm) provisto sobre cada conexión. Doble el tubo de caucho para evitar que las conexiones hagan en contacto entre sí, y utilice un amarre para cables de 6" (15 cm) para asegurar el tubo de caucho en su sitio. Utilice un cortador de alambres diagonal para retirar el exceso del amarre.

   Vea la Figura 1-13.

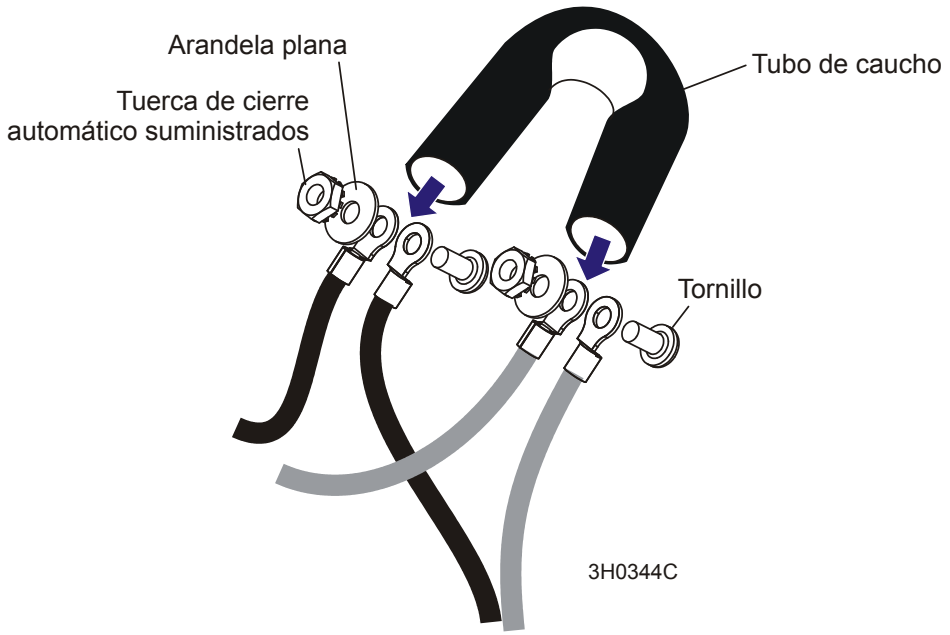


FIGURA 1-13

Vea la Figura 1-14. Se suministran dos cables rojos de 12VCC. Sólo se utilizará uno de estos cables, dependiendo del modelo del aserradero. Ambos cables tienen un terminal de anillo de 1/4” conectado a un extremo. Para los aserraderos de modelo Super, utilice el cable con el terminal de anillo 5/16” en el otro extremo del cable.

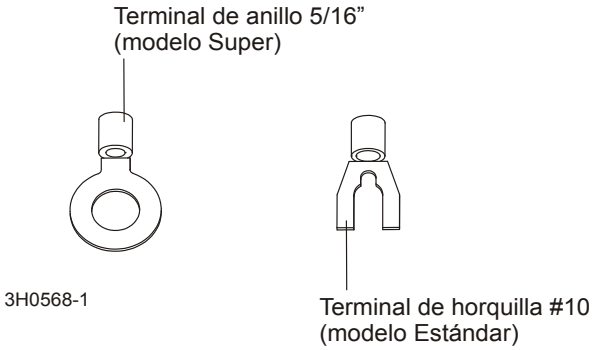


FIGURA 1-14

3. Instale el cable rojo de 12VCC al terminal 3 del Solenoide 4 o 5. Para obtener mejores resultados, instale al terminal del solenoide con sólo una conexión pre-existente. Asegúrese de dejar la conexión pre-existente en su sitio. Para instalar, retire la tuerca hexagonal de 5/16” y la arandela de seguridad del terminal del solenoide, instale el terminal de anillo al terminal del solenoide, y vuelva a colocar la arandela de seguridad y la tuerca hexagonal. Apriete para asegurar. Vuelva a instalar el tablero lateral en la caja de control del aserradero.

Vea la Figura 1-15.

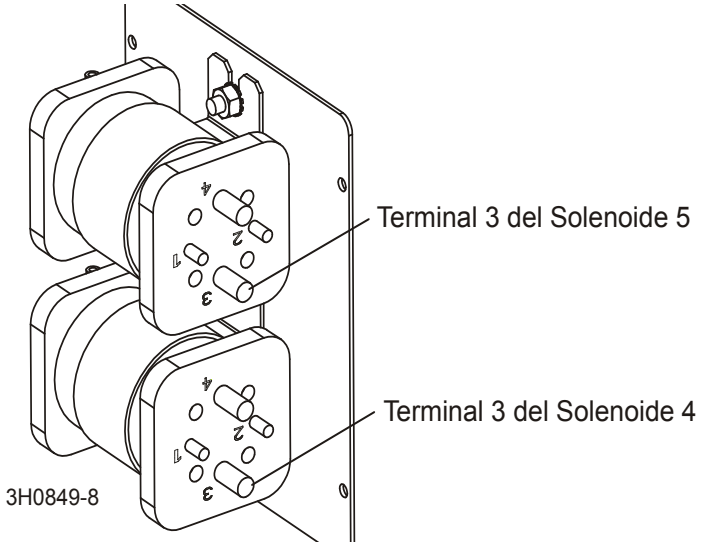


FIGURA 1-15

4. Busque los dos cables que conectan los solenoides de movimiento vertical al interruptor de tambor de movimiento vertical. Desconecte los cables de los terminales #1 y #4 del interruptor de tambor. Envuelva con cinta aislante el extremo suelto de cada cable y apártelos del camino.

1.5 Instalación de cableado en los aserraderos Estándar

1. Si su aserradero está equipado con una versión anterior de Accuset, pase a la Instalación Final (*Vea la Sección 1.6*).

¡IMPORTANTE! Si tiene un aserradero modelo Estándar, siga las instrucciones de instalación del cableado que se encuentran en esta sección. Si tiene un aserradero modelo Super, siga las instrucciones de instalación del cableado que se encuentran en Sección 1.4 Instalación del cableado en los aserraderos Super.

¡ADVERTENCIA! Antes de realizar cualquier servicio al tablero de la caja de control del aserradero, gire la llave a la posición APAGADO, desconecte el terminal negativo de la batería, y quítese los anillos, relojes, etc.... De lo contrario hace se pueden producir lesiones graves y daños a la máquina.

2. En la parte posterior del interruptor movimiento vertical, busque el terminal que tiene dos cables anaranjados conectados (TRM1 o TRM5). Deje conectado el cable de acoplamiento anaranjado y desconecte el cable anaranjado del haz superior.

Vea la Figura 1-16.

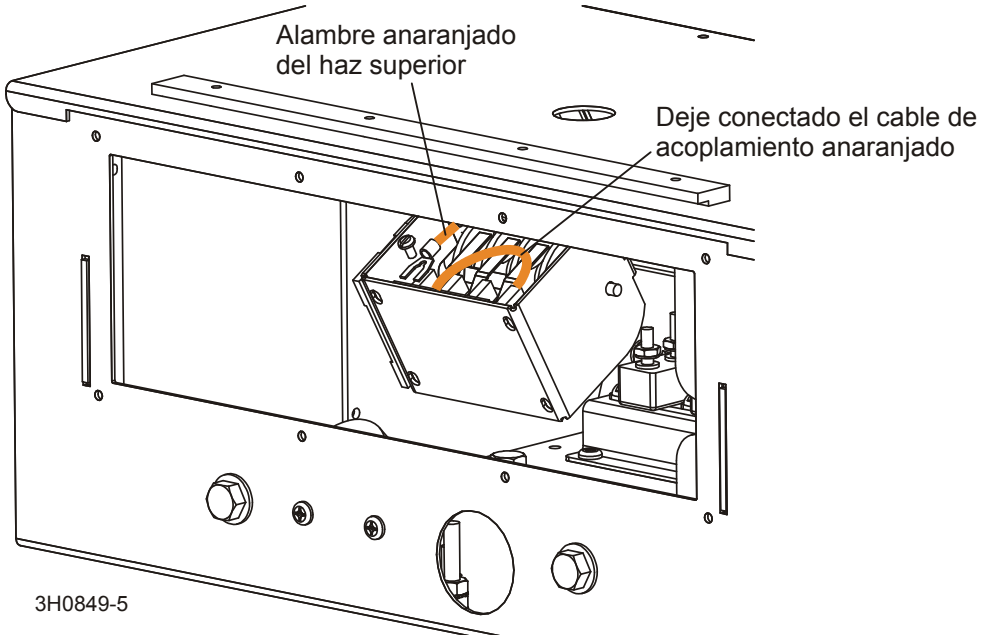


FIGURA 1-16

3. En la parte delantera del interruptor de tambor movimiento vertical, desconecte el cable negro del haz superior de TRM4. Deje el cable de acoplamiento negro conectado al TRM4.

Vea la Figura 1-17.

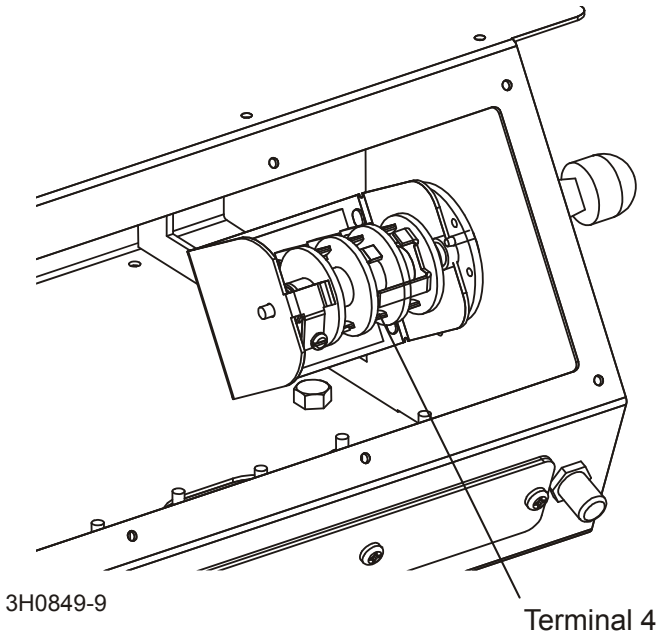


FIGURA 1-17

4. Conecte el extremo del cable anaranjado que se quitó del TRM1 o TRM5 al cable rojo con la etiqueta MOTOR. Utilice el tornillo #10-24 x 3/8” suministrado, la arandela plana y la tuerca de cierre automático, para asegurar los elementos.

Conecte el extremo del cable anaranjado que se quitó del TRM4 al cable negro con la etiqueta MOTOR. Utilice el tornillo #10-24 x 3/8” suministrado, la arandela plana y la tuerca de cierre automático, para asegurar los elementos.

Deslice un extremo del pedazo de tubo de caucho de 6” (15 cm) provisto sobre cada conexión. Doble el tubo de caucho para evitar que las conexiones hagan en contacto entre sí, y utilice un amarre para cables de 6” (15 cm) para asegurar el tubo de caucho en su sitio. Utilice un cortador de alambres diagonal para retirar el exceso del amarre.

Vea la Figura 1-18.

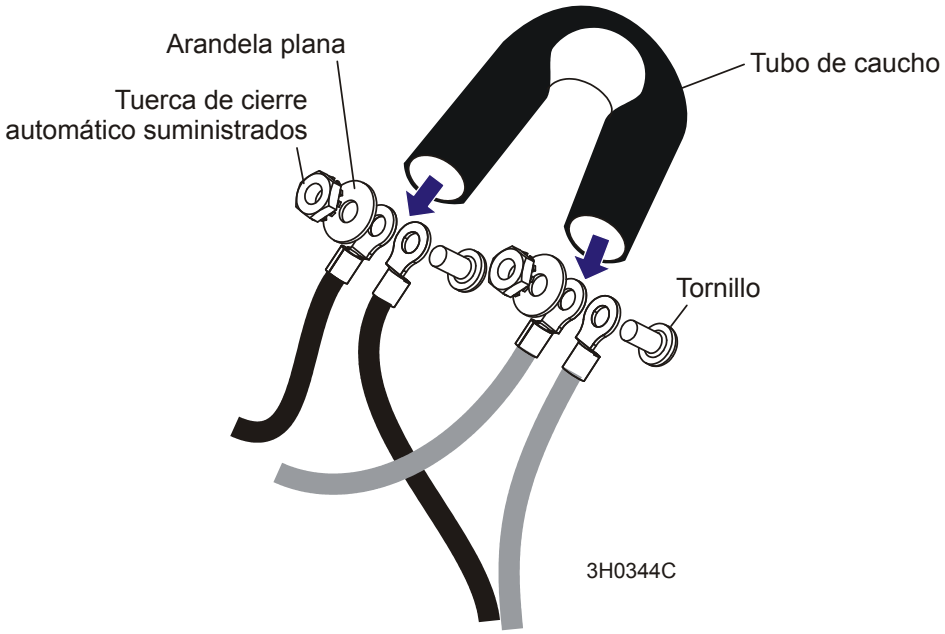


FIGURA 1-18

Vea la Figura 1-19. Se suministran dos cables rojos 12VCC. Sólo se utilizará uno de estos cables, dependiendo del modelo del aserradero. Ambos cables tienen un terminal de anillo de 1/4" conectado a un extremo. Para los aserraderos de modelo Estándar, utilice el cable con el terminal de horquilla #10 en el otro extremo del cable.

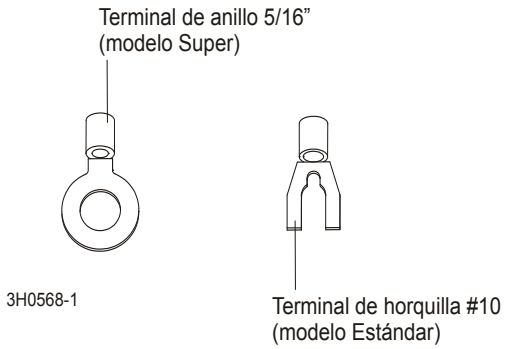


FIGURA 1-19

5. Afloje el tornillo del terminal 2 del interruptor de tambor de movimiento vertical. Deje cualquier conexión pre-existente en su sitio e instale el terminal de horquilla #10 al TRM 2 del interruptor de tambor movimiento vertical. Vuelva a apretar el tornillo para asegurarlo en su sitio.

Vea la Figura 1-20.

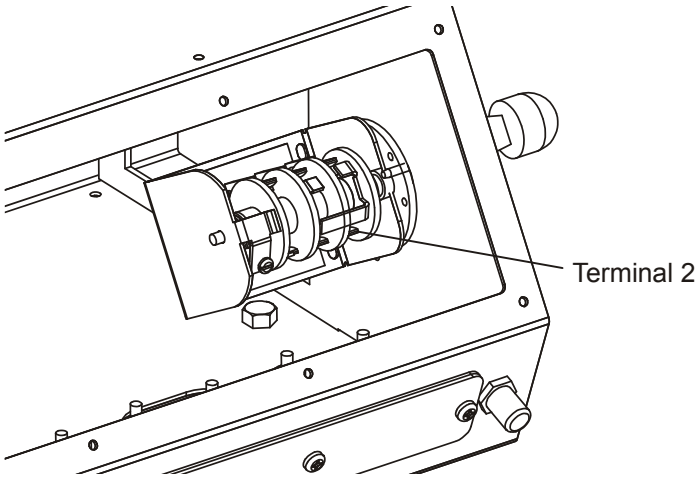


FIGURA 1-20

1.6 Instalación Final del Accuset

Vea la Figura 1-21.

1. Retire la tuerca auto-asegurable 1/4-20 y la arandela plana que aseguran los cables en el contacto de masa posterior en la parte trasera de la caja de control. Instale el cable negro suministrado que tiene la etiqueta GND en el contacto de masa y vuelva a colocar la arandela y la tuerca auto-asegurable. Apriete la tuerca de manera segura.

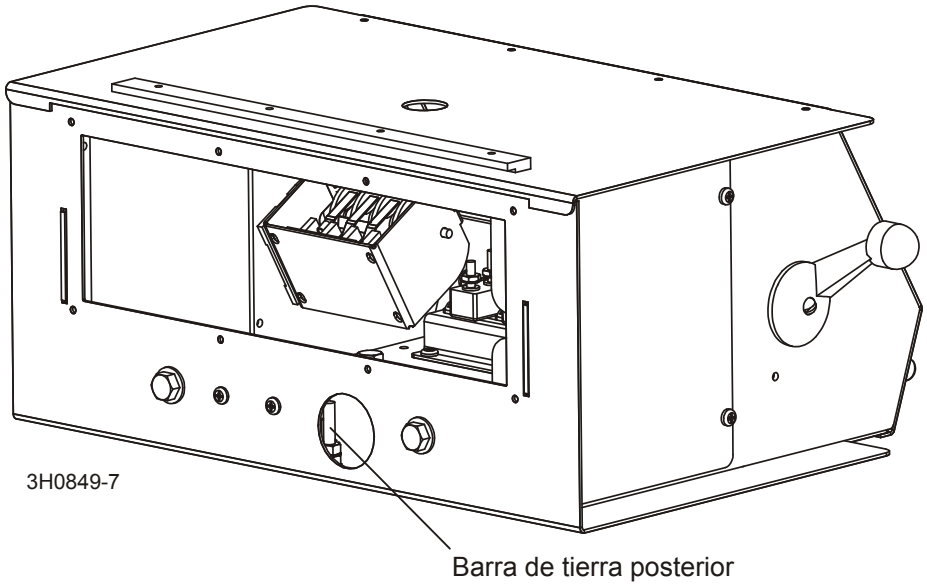


FIGURA 1-21

2. Dirija los extremos libres de los cables negro y rojo MOTOR, el cable negro GND y el cable rojo 12VDC a través del orificio de la parte superior de la caja de control.

Vea la Figura 1-22.

3. Coloque de manera temporal el control Accuset en posición derecha en la parte superior de la caja de control del aserradero. Deje conectados todos los cables Accuset preinstalados.

4. Dirija los cables Accuset flojos hacia abajo a través del orificio en la parte superior de la caja de control del aserradero.

5. Conecte el cable rojo del arnés Accuset al terminal posterior del disyuntor de Accesorios (CB4).

6. Conecte el cable negro del arnés Accuset al contacto de masa en la parte posterior (en los modelos Estándar) o al lado (en los modelos Super) de la caja de control y asegure con la tuerca hexagonal 1/4-20 auto-asegurable suministrada (deje las tuercas y cables existentes en el contacto de masa).

7. Conecte los dos cables Accuset amarillos al terminal #4 del interruptor de tambor (deje conectados los cables existentes). Conecte los dos cables Accuset azules al terminal #1 (deje conectados los cables existentes).

8. Conecte los cuatro cables del control del aserradero al control Accuset, como se muestra.

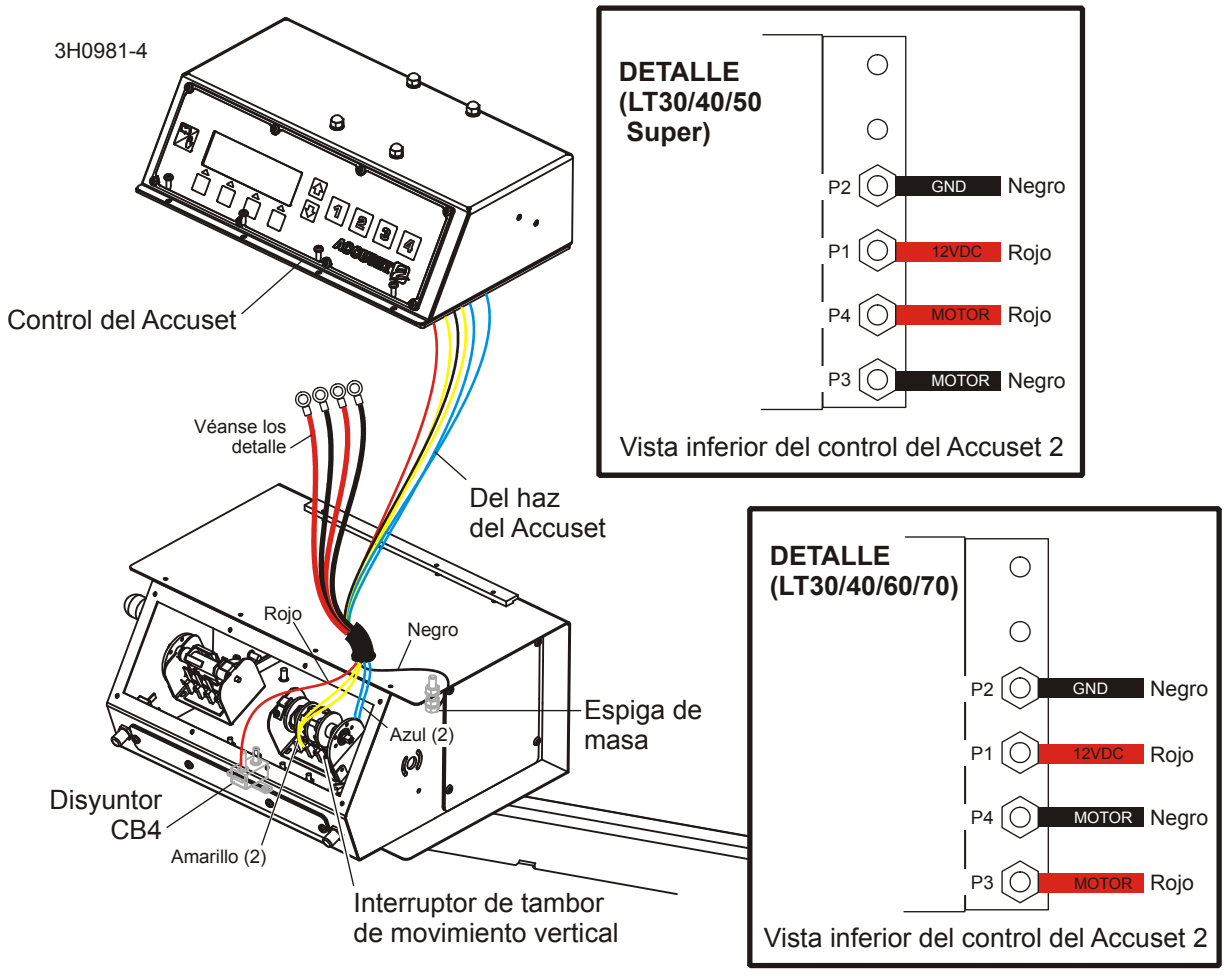


FIGURA 1-22

9. Envuelva todos los cables que se encuentran entre los controles Accuset y del aserradero con la tubería de protección hendida y asegure con dos de los amarres suministrados.

10. Asegure la caja de control Accuset 2 en la parte superior del control del aserradero, ubicando el reborde trasero debajo de la barra de sujeción. Apriete los cuatro pernos de sujeción y asegure la parte delantera del control Accuset 2 con los cuatro tornillos #10 retirados previamente.

Vea la Figura 1-23.

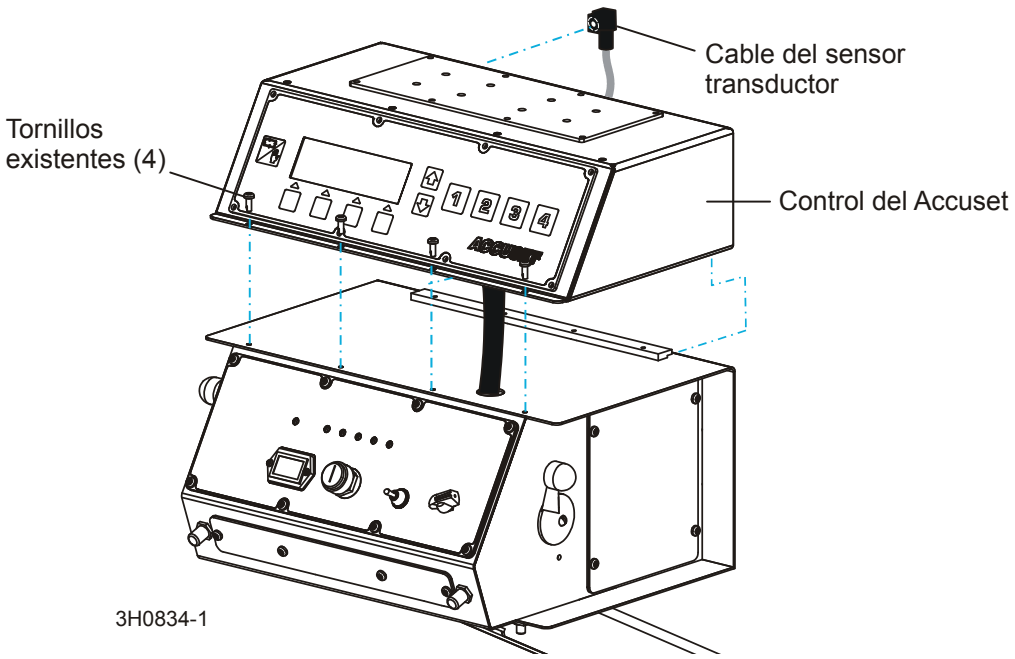


FIGURA 1-23

11. Vuelva a instalar el tablero posterior de alimentación de energía y el tablero de control delantero en la caja de control del aserradero.

12. Apriete las arandelas y los tornillos que aseguran el interruptor de tambor a la caja de control. Vuelva a instalar la manija del interruptor de tambor. Vuelva a instalar el tornillo anti-rotación.

13. Conecte el cable del sensor transductor en el conector de la parte posterior de la caja de control Accuset. Dirija el cable por la parte posterior del pedestal de control y asegure con los tres amarres de 10” suministrados.

14. Vuelva a conectar el extremo negativo de la batería y vuelva a colocar la cubierta de la caja de la batería.

SECCIÓN 2 CONFIGURACIÓN Y OPERACIÓN

2.1 Configuración del control

El Accuset está programado para la operación con los aserraderos modelo Super de forma predeterminada. Si su aserradero es un modelo **Estándar**, es necesario reprogramar el Accuset. Siga las instrucciones de *página 2-9*.

Vea la Figura 2-1. Gire el interruptor de llave a la posición de accessorios (#3) . El control Accuset se inicia en el Modo Manual de forma predeterminada. Véase la figura siguiente para identificar los botones de control y la pantalla.

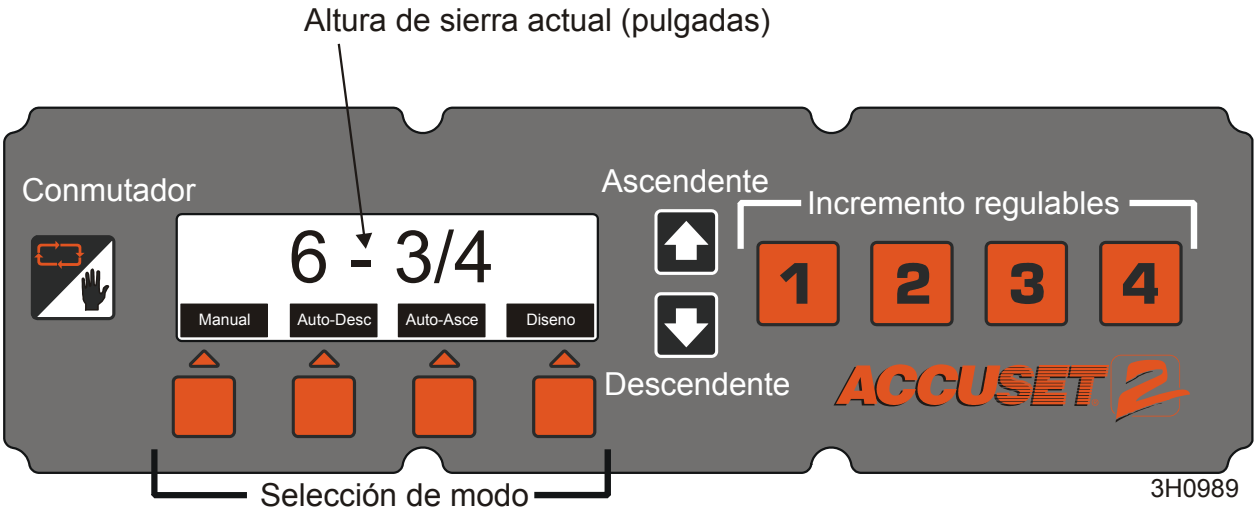


FIGURA 2-1

Acerca del uso de los botones de ajuste vertical: Para realizar ajustes a una configuración, presione los botones de flecha Ascendente (Up) o Descendente (Down) para desplazarse al ajuste deseado. A medida que oprime y mantiene oprimidos los botones ascendente o descendente, la velocidad de desplazamiento del ajuste aumentará automáticamente.

En el Modo Manual, los botones de flecha ascendente y descendente tienen funciones especiales. Se puede ingresar a los menús de configuración pulsando el botón Ascendente. Al presionar el botón Descendente se mueve el cabezal de corte a la pulgada nominal más cercana (o centímetro).

Acerca del botón Conmutador (Toggle): Utilice el botón Conmutador para salir de los

menús de configuración y regresar al menú principal. Al presionar y mantener presionado el botón Conmutador durante el encendido se reiniciará la programación del Accuset a los valores predeterminados de fábrica. Al presionar el botón Conmutador en el Modo Manual se colocará el Accuset en el Modo Referencia .

2.1.1 Ajuste del contraste

Cuando se enciende por primera vez el Accuset, salpicadura Accuset 2 por unos segundos. Presione y mantenga presionado el botón Ascendente o Descendente para ajustar el contraste de la pantalla según se desee para las condiciones de iluminación.

2.1.2 Configuración de puesta en marcha

Los controles Accuset de los nuevos aserraderos se configuran en la fábrica. Si ha instalado o reemplazado el control, cerciórese de configurarlo antes de operar el Accuset. Siga estos procedimientos *en el orden que se indican*.

Vea la Figura 2-2. Para ingresar al Menú de Configuración 1, pulse el botón Ascendente mientras está en el Modo Manual .

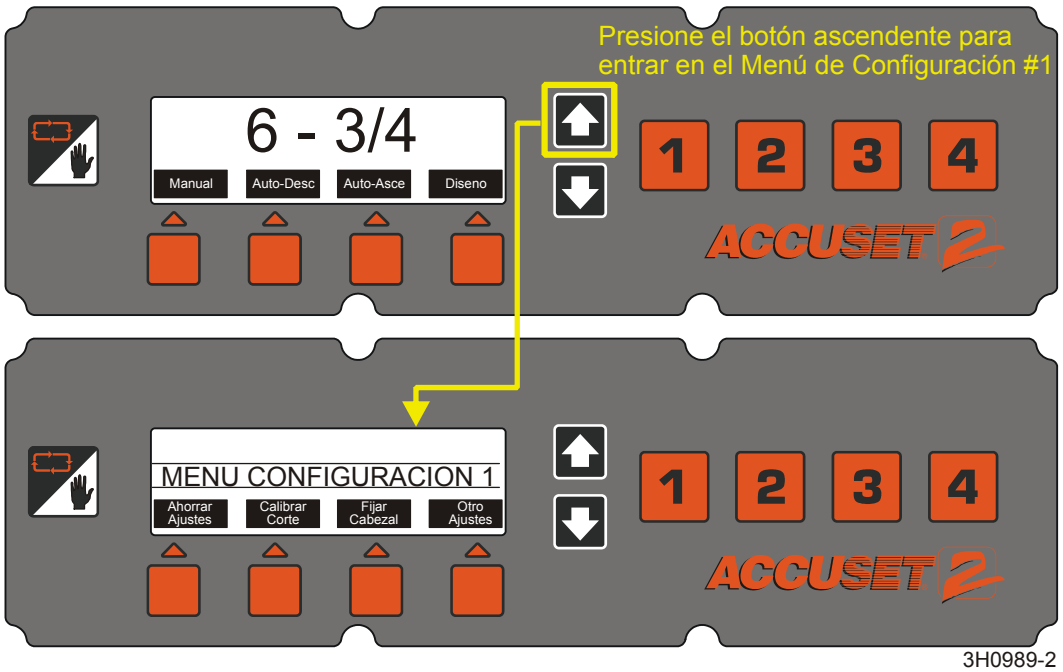


FIGURA 2-2

- **Ajuste de gadiente.** Si el Accuset se instaló en la fábrica, el Ajuste de gradiente ya está configurado para que coincida con el gradiente del sensor del transductor (marcado "GRD" en el sensor). Si el Accuset se instaló en el campo, se ha reemplazado el transductor o se ha reiniciado el control Accuset a la Configuración de fábrica, se debe regular el Ajuste de gradiente.

Vea la Figura 2-3. Para ingresar al Menú de Configuración 1, pulse el botón Ascendente mientras está en el Modo Manual . Pulse el botón con la etiqueta “Calibrar cabezal”, después el botón “Ajustar gradiente” para mostrar el menú de abajo.

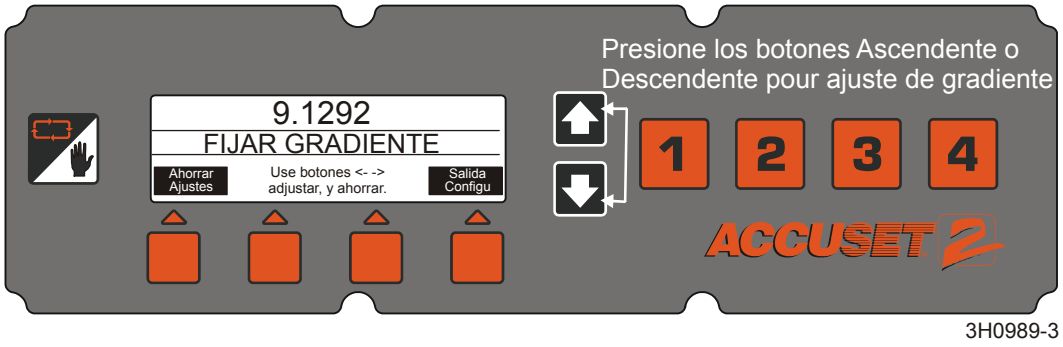


FIGURA 2-3

Vea la Figura 2-4. Pulse los botones Ascendente o Descendente hasta que el Ajuste del gradiente sea el mismo que el gradiente del sensor mostrado en la etiqueta del sensor (use el número marcado “us/in”). Pulse el botón Guardar para guardar el nuevo Ajuste del gradiente. Si no desea guardar el nuevo ajuste y quiere volver al Ajuste de gradiente almacenado previamente, pulse Salir de y gire el interruptor de llave a la posición apagado (#0).

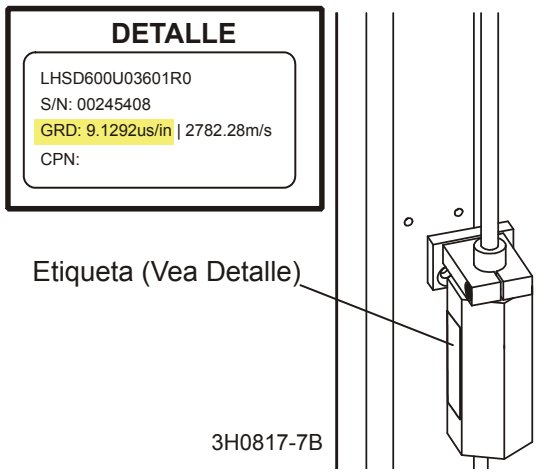


FIGURA 2-4

- **Pulses a 12 pulgadas (o 305 mm en el modo métrico).** El control Accuset debe indicar la posición actual de la sierra encima de los rieles de bancada. Para verificar este ajuste, mueva el carro de la sierra de modo que la sierra quede situada encima de un riel de bancada. Suba el cabezal de corte hasta que la sierra quede situada a 12" (305 mm) de distancia real desde el riel de bancada. Mida desde la parte superior del riel de bancada hasta la parte inferior de un diente de triscado de la sierra. Mientras esté en el Modo Manual, pulse el botón Ascendente para entrar al Menú de Configuración. Seleccione Calibrar cabezal y pulse el botón que tiene la etiqueta "Pulsar a 12 pulgadas" (o “Pulsar a 305mm”). La pantalla cambiará a "Cabezal calibrado". Pulse el botón Guardar ajustes para almacenar el nuevo ajuste de 12 pulgadas y salir del Menú de Configuración.

- **Después de recalibrar el control Accuset,** revise y ajuste la escala de pulgadas en el cabezal para que coincida con el valor mostrado en el control. Ajuste el perno de tope inferior del cabezal de corte completamente abajo. Mueva el cabezal de corte hacia abajo hasta que el Accuset muestre 3/4” y ajuste el perno de tope inferior hasta que apenas toque el cabezal de corte.

2.1.3 Otros ajustes

Ajustar entalladura El ajuste de Entalladura es **opcional**. El ajuste de entalladura predeterminado es ’0’. Se puede usar el ajuste de entalladura para tener en cuenta automáticamente el grosor de la sierra en el ajuste del incremento. La consideración de la entalladura en el programa permitirá aserrar las tablas que tienen el grosor efectivo del incremento programado. Por ejemplo, si la entalladura se fija en ‘0’ y se han programado incrementos de 1 1/8”, las tablas resultantes tendrán un grosor aproximado de 1 1/16” ya que el Accuset no tuvo en cuenta el grosor de la sierra. Si introduce un valor de entalladura exacto, las tablas resultantes serán de 1 1/8”. El que use o no el ajuste de la entalladura depende de sus prácticas de aserrado y de la aplicación.

Vea la Figura 2-5. Mientras esté en el Modo Manual, pulse el botón Ascendente para entrar al Menú de Configuración. Presione el botón “Fijar entalladura” para mostrar el siguiente menú.

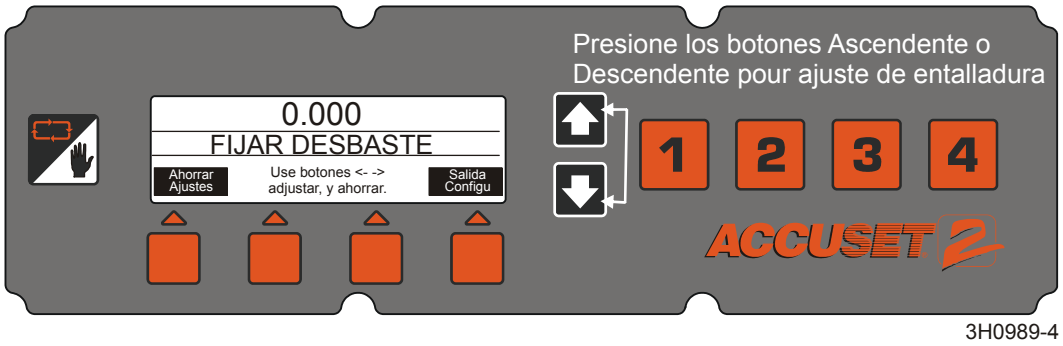


FIGURA 2-5

Vea la Tabla 2-1. A continuación se suministran los ajustes recomendados de entalladura para varias sierras. Estos valores de entalladura suponen que los dientes de la sierra tienen las especificaciones de fábrica. Si lo prefiere, puede introducir un valor nominal de entalladura de 0,125 (3 mm) que debe ser lo suficientemente exacto para la mayoría de las aplicaciones.

Grosor de sierra	Estilo de sierra	Ajuste de entalladura
.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)

TABLA 2-1

Presione el botón Fijar entalladura y utilice los botones Ascendente y Descendente para

ajustar el valor de la entalladura. Al pulsar los botones Ascendente y Descendente de manera simultánea se desplazará más rápidamente por la entalladura. Pulse el botón Guardar para guardar el nuevo Ajuste de entalladura. Si no utiliza el Ajuste de entalladura, cerciórese de incluir el grosor de la sierra en los valores de incremento, según se describió en Sección 2.2 Modo Selección.

Vea la Figura 2-6. Es posible cambiar otros ajustes del Accuset, incluyendo el idioma usado en la pantalla, la unidad de medida, los valores PID. Estos valores se encuentran en el Menú de Configuración 2. Para visualizar el Menú de Configuración 2, pulse el botón Ascendente mientras está en el Modo Manual para mostrar el Menú de Configuración 1. Seleccione Otros para visualizar el Menú de Configuración 2.

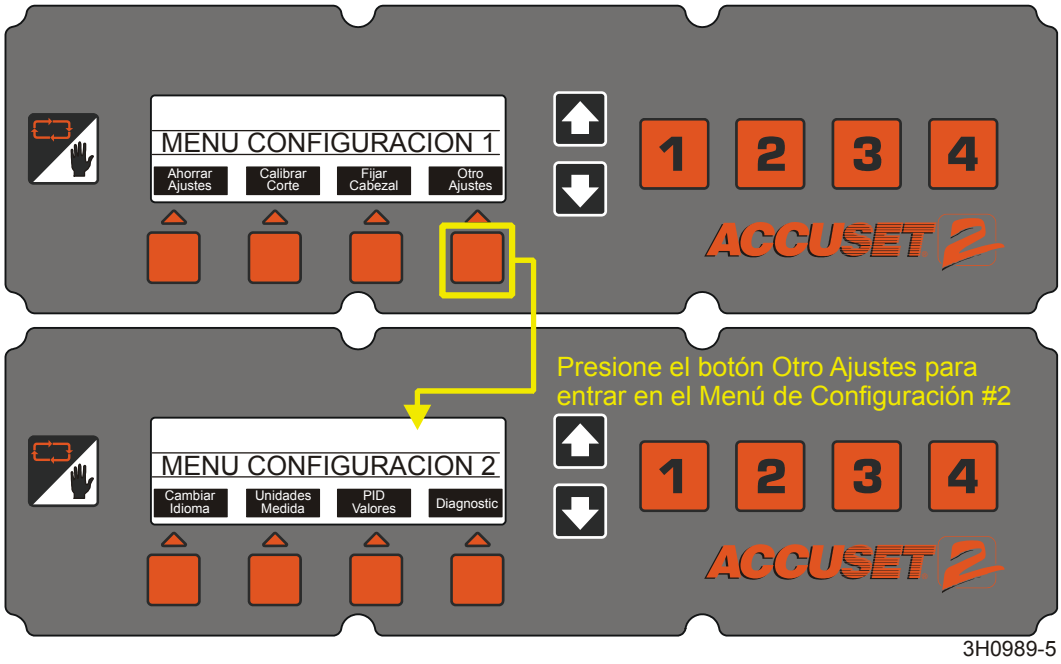
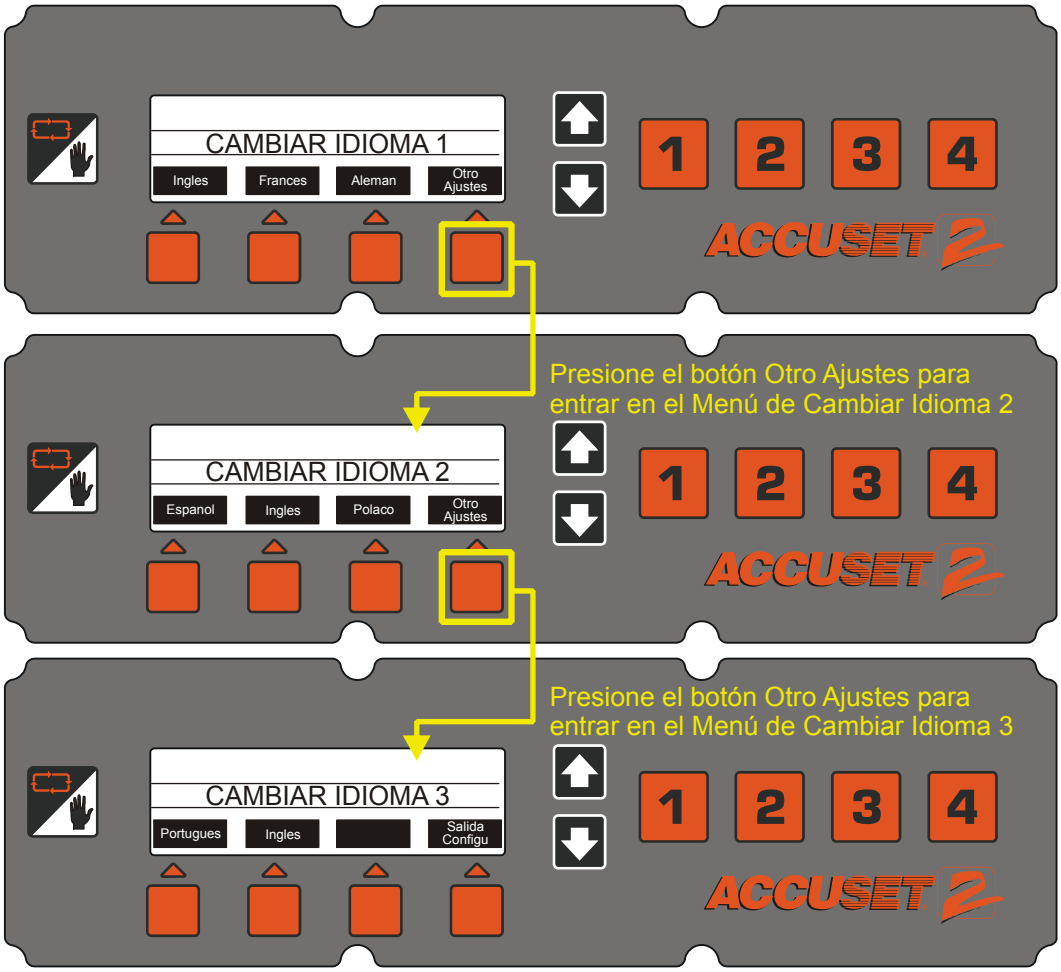


FIGURA 2-6

Idioma. Se puede seleccionar el idioma utilizado para la pantalla Accuset. Pulse el botón idioma y seleccione el idioma deseado. Pulse el botón Guardar (o el idioma equivalente) para guardar de manera permanente el nuevo ajuste de Idioma. Para regresar al ajuste de Idioma guardado previamente, pulse Salir y gire el interruptor de llave a la posición apagada (#0).

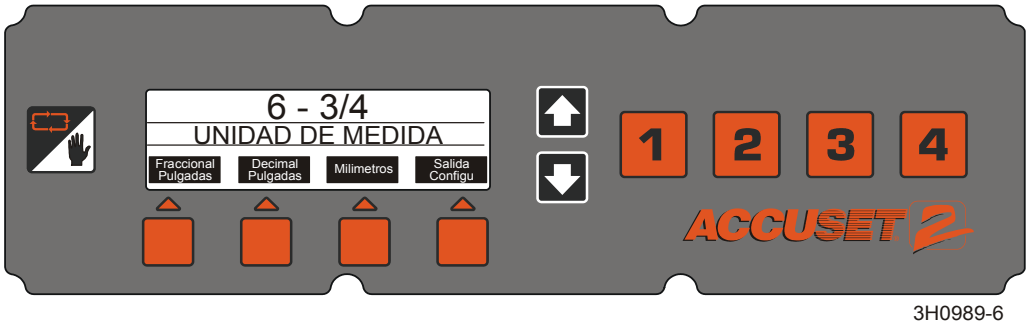


3H0989-7

FIGURA 2-6

Unidads. Este ajuste permite escoger cuál unidad de medida se va a usar para la Altura de la sierra y los Ajustes de incremento. El valor predeterminado es el de Pulgadas fraccionales (1/32”). Se puede cambiar la Unidad de medida a Pulgadas decimales (0,0313”) o Milímetros (1 mm). Pulse el botón Guardar para guardar el nuevo ajuste de la Unidad de medida. Para regresar a la Unidad de medida guardada previamente, pulse Salir y gire el interruptor de llave a la posición apagada (#0).

Vea la Figura 2-7.



3H0989-6

FIGURA 2-7

Valores de PID (Proporcional - Integral - Diferencial). Estos parámetros permiten que un técnico diagnostique y afine el control Accuset para diferentes factores ambientales . Estos parámetros se fijan en la fábrica y usualmente no deberían necesitar ajuste del operador.

Vea la Tabla 2-2. Los ajustes de valor PID predeterminados de fábrica se muestran a continuación. Se suministran valores alternos para usarse con la mayoría de los aserraderos estándar (no Super) modelos LT30/40.

Valor	Predeterminado de fábrica	Alterno para Aserraderos Estándar
Marcas ascendentes	1	1
Distancia hacia arriba	7500	1500
Mínimo ascendente	50	80
Marcas descendentes	1	1
Distancia hacia abajo	5000	2600
Mínimo hacia abajo	50	60

TABLA 2-2

Después de realizar los ajustes de Valor PID deseados, pulse el botón Guardar y vaya al modo Accuset deseado. Pruebe cómo afectan los cambios el rendimiento del Accuset. Si los nuevos ajustes producen resultados indeseados, reinicia Accuset a los valores predeterminados de fábrica (*Vea la Sección 2.1.4*).

Diagnóstico. Este menú suministra información de diagnóstico relacionada con la tensión, la corriente y las revisiones de software. Esta información puede ser útil para la localización y diagnóstico de averías por parte de representante de servicio de Wood-Mizer calificado.

2.1.4 Restaurar los valores predeterminados de fábrica

Para regresar todos los parámetros de Accuset a sus valores predeterminados de fábrica, presione y mantenga oprimido el botón Conmutador y gire el interruptor de llave a la posición encendido.

Los parámetros del Accuset han retornado a sus valores predeterminados de fábrica, incluyendo:

- Ajustes de calibración. *Vea la Sección 2.1.2* para recalibrar el control Accuset.
- Valores PID. *Vea la Sección 2.1.3* para ajustar valores.

2.2 Modo Selección

Vea la Figura 2-8. Para seleccionar un mode Accuset, pulse el botón Seleccionar Modo deseado (Auto-Descendente, Auto-Ascendente o Patrón) ubicado debajo de la pantalla. Pulse el botón Seleccionar Modo Manual para regresar el control al Modo Manual.

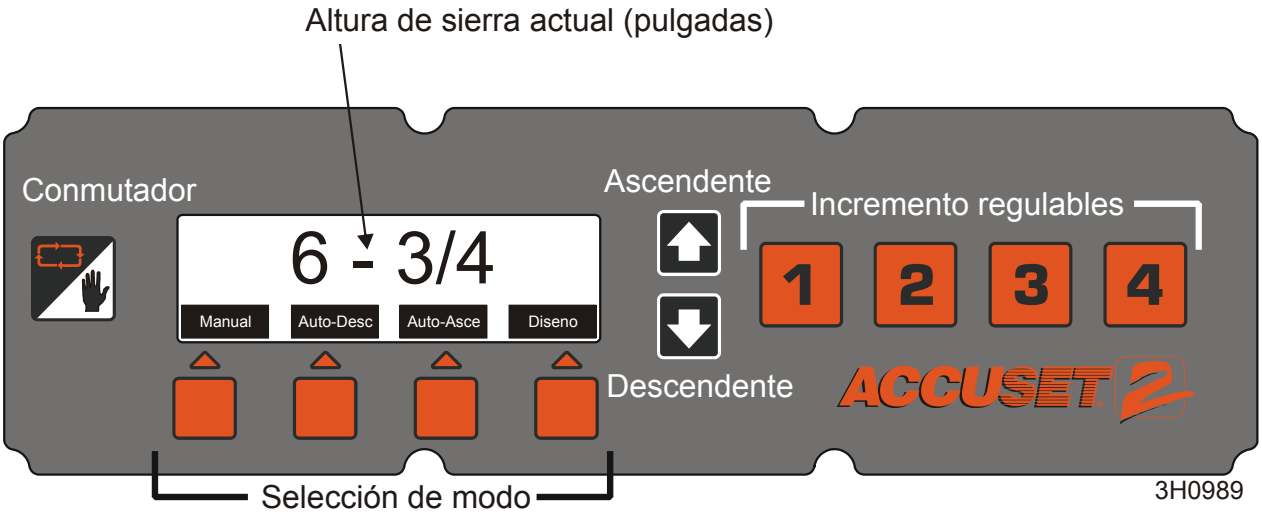


FIGURA 2-8

Modo Manual: este modo permite usar la función ascendente/descendente del aserradero como lo haría normalmente sin la opción Accuset. El control Accuset seguirá mostrando la Altura de sierra actual.

Modo Auto-Descendente: este modo *hace referencia a la altura actual de la sierra* y permite seleccionar un incremento para mover la sierra *hacia abajo*. El Accuset moverá automáticamente el cabezal de corte hacia abajo y se detendrá en el siguiente incremento al pulsar el interruptor de tambor hacia abajo. Se pueden almacenar dieciséis niveles de incremento diferentes mediante los cuatro botones numerados de Ajustes de incremento. Cada botón almacena cuatro ajustes de incremento ajustables. Pulse el botón #1 una vez para el ajuste #1. Pulse el botón #1 una segunda vez para el ajuste #5, etc...

Modo Auto-Ascendente: este modo *hace referencia a la altura actual de la sierra* y permite seleccionar un incremento para mover la sierra *hacia arriba*. El Accuset moverá automáticamente el cabezal de corte hacia arriba y se detendrá en el siguiente incremento al pulsar el interruptor de tambor hacia arriba. El modo Auto-Ascendente se

utiliza principalmente para levantar el cabezal de corte en grandes incrementos al prepararse para cortar un nuevo tronco o para un tronco que ha sido girado. Esto permite que el operario suba el cabezal de corte sin tener que sostener el interruptor de tambor ascendente, por lo que el operario puede realizar otras funciones mientras se eleva el cabezal de corte. Los botones de Ajustes de incrementos funcionan de la misma manera descrita en el Modo Auto-Descendente .

> **NOTA:** Los dieciséis ajustes de incrementos se aplican a los modos Auto-Descendente Y Auto-Ascendente. Si se cambia un ajuste en el modo Auto-Descendente, también se cambiará cuando está en el modo Auto-Ascendente.

Modo Patrón: este modo *hace referencia a la superficie de la bancada* y permite programar hasta seis incrementos diferentes calculados desde la bancada. El sexto incremento (superior) se repite hasta el límite superior del recorrido del cabezal de corte. El incremento inferior indica el tamaño del chaflán restante cuando el patrón está completo.

Modo Referencia: este modo permite que el operario programe hasta cuatro ubicaciones pre-definidas a lo largo del recorrido del cabezal de corte. Los ajustes predeterminados de fábrica están en la parte inferior(1”), la ubicación donde se calibró el cabezal de corte (12”), una ubicación a mitad de camino entre la calibración y la parte superior (24”), y la parte superior (31”).

2.3 Utilización del modo Automático Descendente

Vea la Figura 2-9.

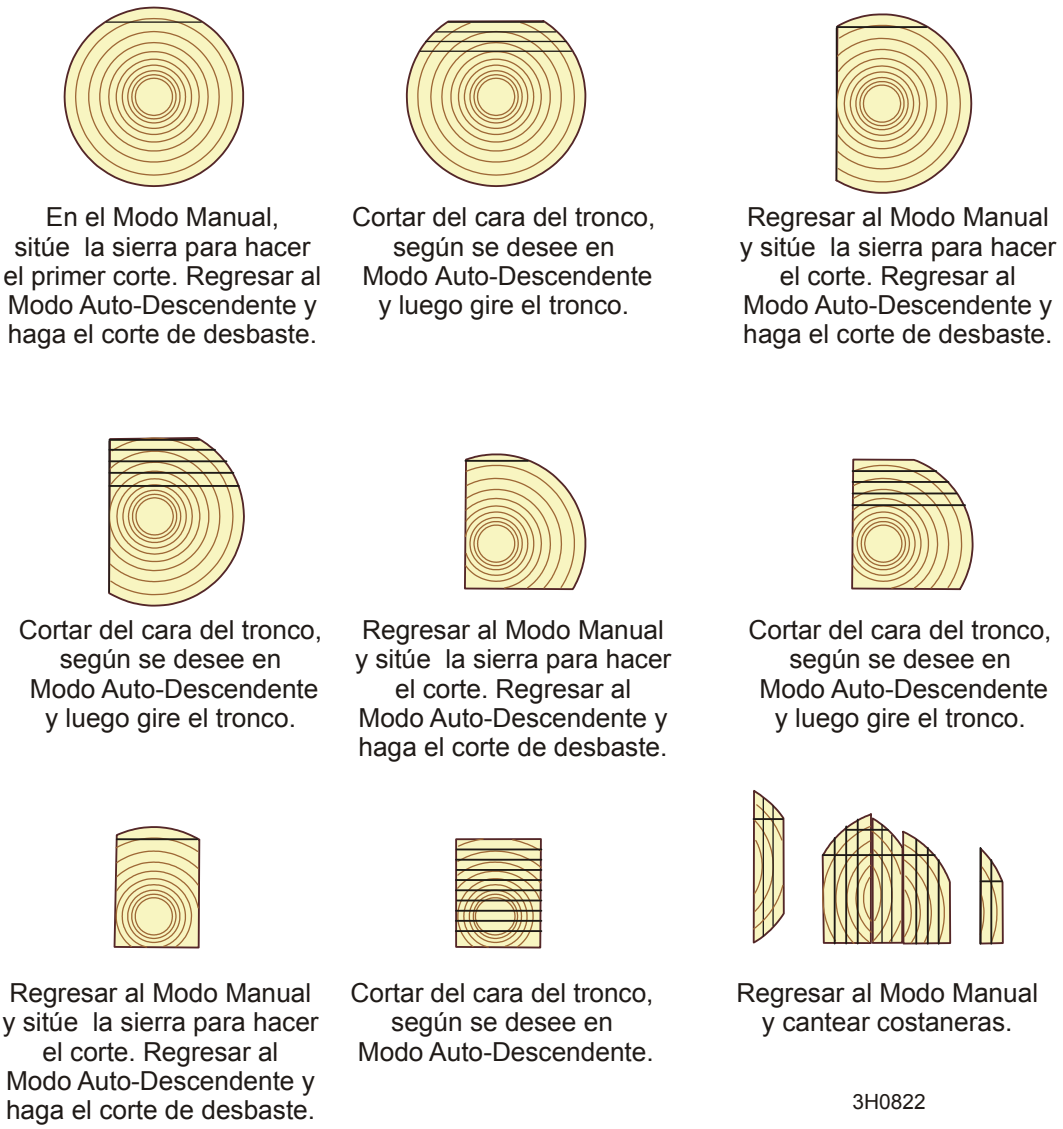


FIGURA 2-9

Comenzando con un tronco nuevo, sitúe el cabezal de corte para hacer el primer corte de desbaste.

Pulse el botón Auto-Descendente debajo de la pantalla. Se visualiza el primer Ajuste de Incremento de manera predeterminada. Seleccione el ajuste de incremento deseado pulsando el correspondiente botón de Ajuste de incremento.

Para cambiar el Ajuste de incremento, seleccione el número de ajuste deseado y pulse los botones Ascendente o Descendente hasta que se obtenga el Ajuste de incremento deseado. Recuerde incluir la entalladura de la sierra en el ajuste (por ejemplo, si desea que los tableros terminados tengan 1" de espesor, ajuste el incremento a 1 1/8" para dar lugar a una entalladura de sierra típica. La cantidad de entalladura dependerá del grosor y del triscado de dientes de la sierra que se utilice. El Accuset puede programarse con un ajuste de entalladura automático, si se desea (*Vea la Sección 2.1.3*).

Al cambiar e incrementar el valor, éste sólo se almacena temporalmente. Si se desactiva el control, los ajustes regresarán a los valores predeterminados de fábrica, a menos que se guarden los nuevos valores. Para guardar el nuevo ajuste de incremento, pulse el Modo Manual y luego el botón Ascendente. Se visualizará el Menú de Configuración. Seleccione Guardar para ingresar al menú Guardar Ajustes, luego pulse Guardar.

Ejemplo: Verifique que se encuentra en el modo de descenso automático. Para guardar un incremento de 1 1/2" en el ajuste de aceleración #1, pulse el botón #1. Pulse las flechas Up/Down (arriba/abajo) para aumentar o disminuir el incremento según se desee. Pulse el botón Manual y, a continuación, la flecha Up (arriba) para acceder al Menú de Configuración. A continuación, pulse el botón Save (guardar) para acceder al menú donde se guarda la configuración. Pulse el botón Save Settings (guardar la configuración). Su programa se guardará. Puede programar varios botones y guardarlos todos a la vez.

Pulse el botón Auto-Descendente para regresar al Modo Auto-Descendente de ser necesario. Haga el corte de desbaste, levante el cabezal de corte y regrese el carro a la parte delantera del tronco.

Pulse el interruptor de tambor de movimiento vertical hacia abajo y suéltelo. El cabezal de corte omitirá automáticamente el ajuste en el que se hizo el primer corte y se detendrá en el siguiente ajuste determinado por el incremento que se ha seleccionado.

Haga un corte, suba el cabezal de corte y devuelva el carro para el siguiente corte. Pulse el interruptor de tambor de movimiento vertical hacia abajo y suéltelo. El cabezal de corte se detendrá en el ajuste para el siguiente corte. Repita este procedimiento bajando por esta cara del tronco, según se desee.

Gire el tronco como lo haría normalmente y pulse el botón de Modo Manual para colocar el Accuset en el Modo Manual.

Sitúe el cabezal de corte para el corte de desbaste y pulse el botón Auto-Descendente para regresar al Modo Auto-Descendente . Haga el corte de desbaste, suba el cabezal de corte y devuélvalo para el siguiente corte. Utilice el mismo procedimiento descrito arriba para cortar cada lado del tronco hasta terminar.

> **NOTA:** En cualquier momento en que sea necesario hacer un corte de desbaste, puede pulsar el botón Manual para pasar al Modo Manual. Sitúe el cabezal de corte para el

corte de desbaste y pulse el botón Auto-Descendente para regresar al Modo Auto-Descendente . Accuset tomará como referencia la nueva posición de la sierra y se detendrá en el siguiente ajuste determinado por el incremento seleccionado.

2.4 Utilización del modo Auto-Ascendente

El modo Auto-Ascendente funciona exactamente igual que el Auto-Descendente explicado anteriormente, excepto que controla el movimiento del cabezal de corte en la dirección ascendente.

2.5 Utilización del Modo Patrón

Comenzando con un tronco nuevo, sitúe el cabezal de corte en el extremo delantero del tronco.

Pulse el botón Patrón debajo de la pantalla. El Ajuste de patrón #1 es el ajuste predeterminado de fábrica. Seleccione el Ajuste de patrón deseado (1 - 16) pulsando el correspondiente botón de Ajuste de incremento.

En el modo Patrón, se muestra una lista de seis incrementos en la pantalla. Se hace referencia a estos incrementos desde el riel de la bancada. El incremento inferior representa la distancia desde el riel de la bancada para el último corte. Cada incremento de la lista puede ajustarse según se desee. El incremento superior se repite según sea necesario dependiendo de la altura que se eleve el cabezal de corte.

A medida que se sube o se baja el cabezal de corte, los símbolos de la lista de incrementos del patrón indican dónde está ubicada la sierra en relación con el patrón. Cuando la sierra está por encima del ajuste superior, aparece un símbolo ^ en seguida del incremento superior para indicar que se está en el incremento superior que se repite. Después de bajar la sierra y alcanzar el último incremento superior, aparece un símbolo + para indicar que se está cerca del siguiente ajuste. Cuando la sierra alcanza el ajuste de incremento, aparece un símbolo – junto a ese ajuste.

Para cambiar cualquiera de los seis incrementos de patrón, pulse el botón Reducción +/- (debajo de la lista de incremento de patrón) para desplazarse al incremento deseado. El incremento activo es resaltado. A medida que se desplaza por cada incremento, el ajuste de incremento previo será copiado de manera automática a los incrementos restantes a continuación. Pulse los botones Ascendente o Descendente hasta obtener el incremento deseado. Recuerde incluir la entalladura de la sierra en el ajuste (por ejemplo, si desea que los tableros terminados tengan 1" de espesor, ajuste el incremento a 1 1/8" para dar lugar a una entalladura de sierra típica. La cantidad de entalladura dependerá del grosor y del triscado de dientes de la sierra que se utilice. El Accuset puede programarse con un ajuste de entalladura automático, si se desea (*Vea la Sección 2.1.2*).

Pulse el botón Reducción +/- para pasar al siguiente incremento de patrón y ajuste según se desee. Después de regular el ajuste del incremento inferior según se desee , pulse el botón Modo Manual, luego pulse el botón Ascendente. Se visualizará el Menú de Configuración. Seleccione Guardar para ingresar al menú Guardar ajustes, luego elija Guardar.

Ejemplo: Para editar los ajustes de incremento del patrón para el ajuste de patrón #4, pulse una vez el botón Selección de incremento #4 para mostrar el ajuste de patrón #4 (el valor predeterminado de fábrica para el ajuste de patrón #4 es 1 3/4"). Pulse el botón Reducción +/- para entrar al modo de edición de patrón. El incremento de patrón superior es resaltado. Pulse el botón Descendente para ajustar el parámetro a 1 1/8". Mientras

pulsa el botón Descendente, pulse el botón Ascendente para desplazarse más rápidamente. Cuando se acerque a 1 1/8", suelte ambos botones. Pulse el botón Descendente para afinar el ajuste a exactamente 1 1/8". Pulse el botón Reducción +/- de nuevo para pasar al siguiente incremento de patrón. El ajuste se copiará de manera automática desde el ajuste previo a 1 1/8" para todos los incrementos restantes a continuación. Salga del modo de edición de patrón pulsando el botón Manual. Guarde el nuevo ajuste de patrón pulsando el botón de flecha ascendente para entrar en el Menú de Configuración #1. Presione el botón Guardar para entrar al menú Guardar ajustes, después pulse el botón Guardar. Pulse el botón Patrón para volver al Modo Patrón y pulse el botón #4 Selección de Incremento. Ahora todos los ajustes de patrón deberán ser 1 1/8".

Pulse el botón de Modo Manual y suba el cabezal de corte para que la sierra quede situada cerca de la parte superior del tronco. Pulse el botón Patrón para regresar al Modo Patrón.

Pulse el interruptor de tambor de movimiento vertical hacia abajo y suéltelo. El cabezal de corte se detendrá automáticamente en el primer ajuste determinado por el incremento de patrón superior.

Haga un corte, suba el cabezal de corte y devuelva el carro para el siguiente corte. Pulse el interruptor de tambor de movimiento vertical hacia abajo y suéltelo. El cabezal de corte se detendrá en el ajuste del siguiente corte. Repita este procedimiento bajando por esta cara del tronco, según se desee.

Gire el tronco como lo haría normalmente y pulse el botón Modo Manual para colocar el Accuset en Modo Manual.

Suba el cabezal de corte de manera que la sierra quede situada cerca de la parte superior del tronco y presione el botón Patrón para regresar al Modo Patrón. Haga el corte, suba el cabezal de corte y devuélvalo para el siguiente corte. Utilice el mismo procedimiento descrito arriba para cortar cada lado del tronco hasta terminar.

2.6 Uso del Modo Referencia

Mientras esté en el Modo Manual, pulse el botón Conmutador para entrar al Modo Referencia.

Pulse uno de los cuatro botones de Ajuste de incremento para seleccionar una referencia. Los valores predeterminados de fábrica para los botones 1 a 4 son 1”, 12”, 24” y 31”. Pulse el interruptor de tambor de movimiento vertical en la dirección apropiada para iniciar el cabezal de corte hacia la posición de referencia. Si el cabezal de corte ya está encima de la posición y se empuja el interruptor de tambor hacia arriba, el Accuset regresará al Modo Manual. Asimismo, si el cabezal de corte está debajo de la posición de referencia y se empuja el interruptor de tambor hacia abajo, el Accuset regresará al Modo Manual.

Cuando el cabezal de corte llegue a la posición de referencia objetivo, Accuset regresará al Modo Manual .

Para cambiar el ajuste guardado de cualquiera de los cuatro botones, mueva el cabezal de corte a la posición deseada. Pulse el botón Conmutador para entrar al Modo Referencia. Pulse el botón en el que desea guardar el ajuste y luego presione “Almacenar aquí”. Pulse el botón Conmutador para regresar al Modo Manual.

También puede cambiar un ajuste mediante la selección de uno de los cuatro botones de Ajuste de incremento y cambiando el ajuste con los botones de flecha Ascendente y Descendente. Pulse el botón “Almacenar aquí” para guardar el nuevo ajuste.

NOTA: El nuevo ajuste de referencia sólo se almacena en memoria temporal y regresa al valor predeterminado al apagar y encender de nuevo el Accuset. Para guardar de manera permanente el nuevo ajuste, entre al Menú de Configuración #1 y pulse “Guardar”, y luego el botón “Guardar” del menú Guardar ajustes. El Accuset conservará ahora el nuevo ajuste has que se reajuste o reinicie el Accuset a los valores predeterminados de fábrica.

SECCIÓN 3DIAGNÓSTICO Y SOLUCIÓN DE PROBLEMAS DEL ACCUSET 2

3.1 Luces de control

Se incluyen luces en el panel de control frontal y en el conjunto de controles del motor para ayudar a determinar los problemas de desplazamiento vertical que pudieran producirse.

Vea la Figura 3-1. Se incluyen dos indicadores luminosos en la parte trasera del panel de control frontal. Si se suministra electricidad al panel de control, el indicador rojo del suministro se iluminará. El indicador de interruptor de tambor se iluminará cuando el interruptor direccional vertical del tambor esté embragado. La luz se pondrá de color verde si el interruptor del tambor está hacia arriba, y de color rojo si está hacia abajo.

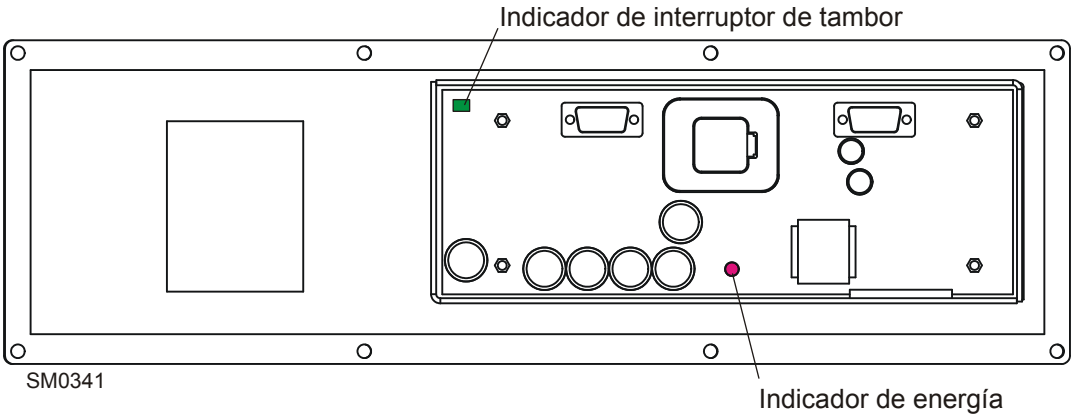


FIGURA 3-1

Vea la Figura 3-2. Las luces de diagnóstico se incluyen en el módulo de control del motor. Cuando el cabezal de corte esté en posición neutral (no en movimiento vertical ni horizontal), la luz de estado será de color verde con rojo intermitente. Cuando el interruptor direccional vertical del tambor se mueva hacia arriba, las luces del interruptor y del motor se pondrán de color verde. Si el interruptor direccional vertical del tambor está hacia abajo, las luces del interruptor y del motor se pondrán de color rojo. Si se produce un error, la luz de estado se pondrá de color rojo con verde intermitente. Se mostrará el mensaje de error correspondiente para ofrecer más información sobre el problema.

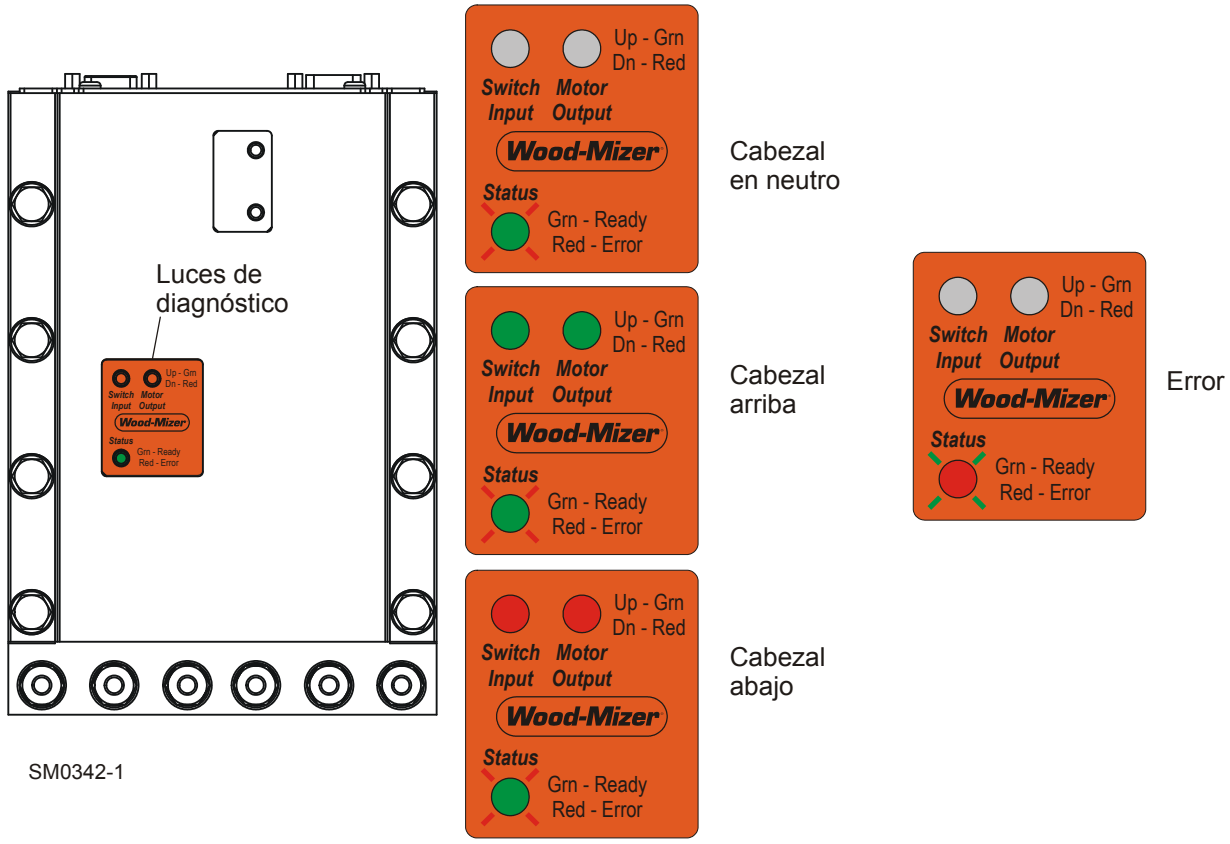


FIGURA 3-2

3.2 Mensajes de error

Vea la tabela 3-3. A continuación se detallan las posibles causas de la aparición de mensajes de error.

Error	Posible(s) causa(s)
VERIFICAR TRANSDUCTOR	Cable del transductor dañado o suelto
	Transductor defectuoso
CORRIENTE DEL MOTOR	Corriente excesiva en el motor de desplazamiento vertical causada por un desperfecto mecánico en el movimiento del cabezal de corte
	cortocircuito en el cableado del motor de movimiento vertical
FALLO DE VOLTAJE	Bajo voltaje en el Puente en H o HMI (panel frontal)
	Batería baja
	Sobrecarga del alternador
	Conexiones sueltas
VERIFICAR DISYUNTOR O CABLE	Disyuntor de movimiento vertical desconectado
	Cable (separador) de comunicación de puente en H defectuoso o suelto.

TABELA 3-3

3.3 Pantalla de diagnóstico

La pantalla de diagnóstico permite diagnosticar la batería, los motores de avance mecánico de movimiento vertical y los problemas del potenciómetro de la alimentación de avance que pudieran producirse.

Vea la figura 3-4. Para mostrar la pantalla de diagnóstico, pulse el botón Up (arriba) en modo manual para acceder al Menú de Configuración 1. Seleccione Other (otros) para acceder al Menú de Configuración 2. Pulse el botón Diagnostic para mostrar la pantalla de diagnóstico.

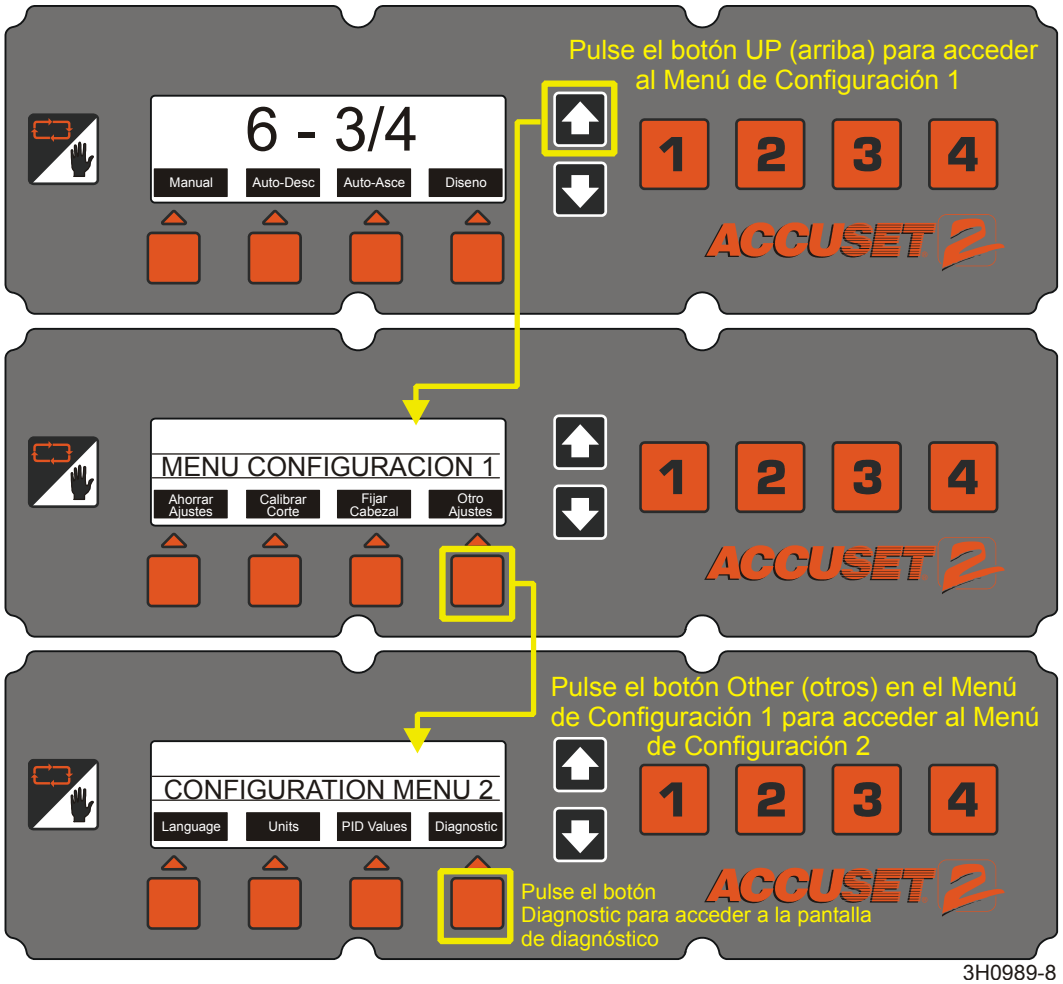


FIGURA 3-4

Vea la figura 3-5. A continuación se muestra la pantalla de diagnóstico.

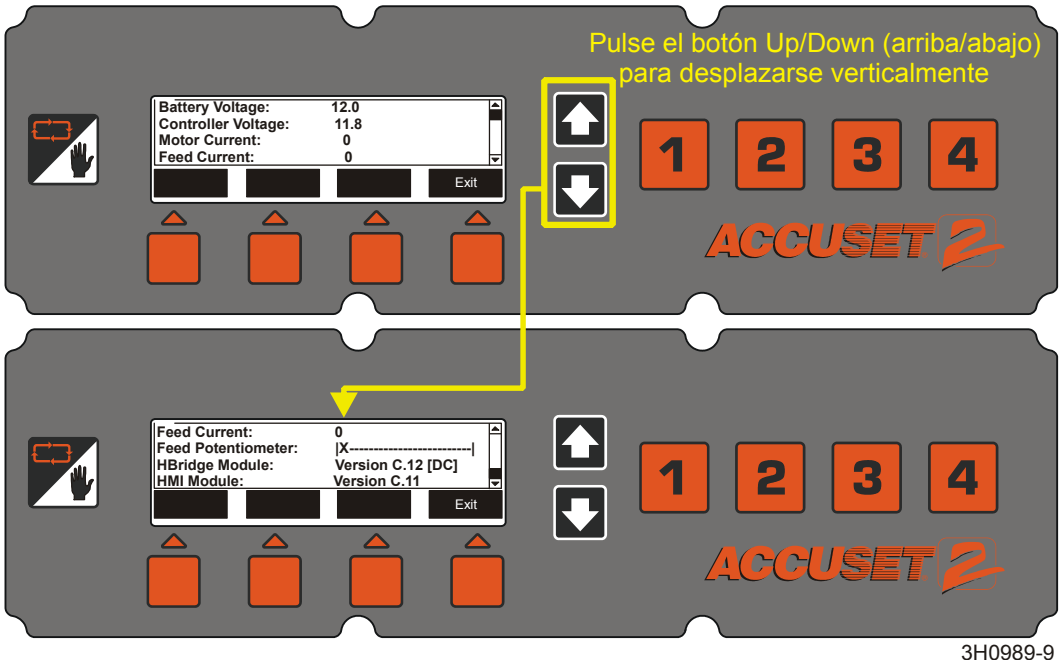


FIGURA 3-5

Voltaje de la batería. Esto muestra el voltaje de la batería tal como lo lee el puente en H.

Voltaje del controlador. Muestra el voltaje de la batería tal como lo lee el panel frontal.

Corriente del motor. Amperaje del motor de desplazamiento vertical.

Corriente de alimentación. Amperaje del motor de avance mecánico.

Potenciómetro de la alimentación. Prueba la señal de entrada del potenciómetro de la alimentación de avance. Gire el potenciómetro de la alimentación de avance para comprobar si se mueve con suavidad.

Módulo de puente en H. Es la revisión de software del puente en H.

Módulo HMI. Es la revisión de software del módulo HMI.

SECCIÓN 4 PIEZAS DE REPUESTO

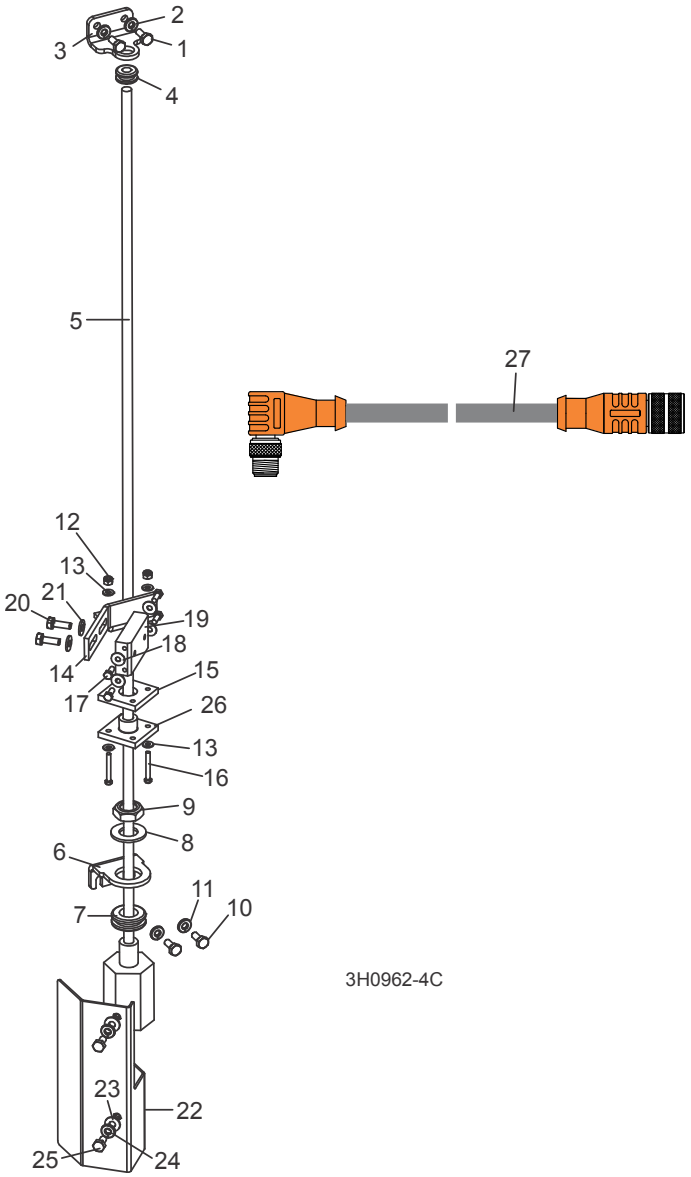
4.1 Juego Accuset 2, completo

REF	DESCRIPCIÓN (◆ Indica las piezas que están disponibles sólo en conjuntos)	PIEZA No	CANT.	
Pida los dos juegos siguientes para instalar el Accuset en los aserraderos no remotos LT30/40/HD:				
	Juego de sensor, transductor Accuset instalado en el campo (2006 en adelante)	006012 [1]	1	
	Juego de sensor, transductor Accuset instalado en el campo (antes del 2006)	006013 [1]	1	
	Piezas del sensor, 2006 en adelante (*Vea la Sección 4.2*)			
	Piezas del sensor, antes del 2006 (*Vea la Sección 4.3*)			
	Plantilla, montaje del sensor Accuset	035448	1	
	Juego de control, Accuset 2 instalado en el campo	053080	1	
	Piezas del control (*Vea la Sección 4.4*)			
	Unidad de bolsa, juego de instalación del Accuset 2	053082	1	
	Manual, Opción Accuset 2	M1516	1	

[1] Usar 006012 para LT30 Rev. J8.01+, LT40 Rev. J9.01+, LT30 Super Rev. J3.07+, LT40 Super Rev. J4.08+, LT30HD Rev. J9.01+, LT40HD Rev. K1.01+, LT30HD Super Rev. J8.08+ y LT40HD Super Rev. J8.09+. Este juego sólo incluye el sensor y los cables requeridos. Use el juego 006013 para las revisiones anteriores. Este juego incluye el conjunto de montaje y puntero de la escala.

4.2 Montaje del sensor

Aserradero después de 2006

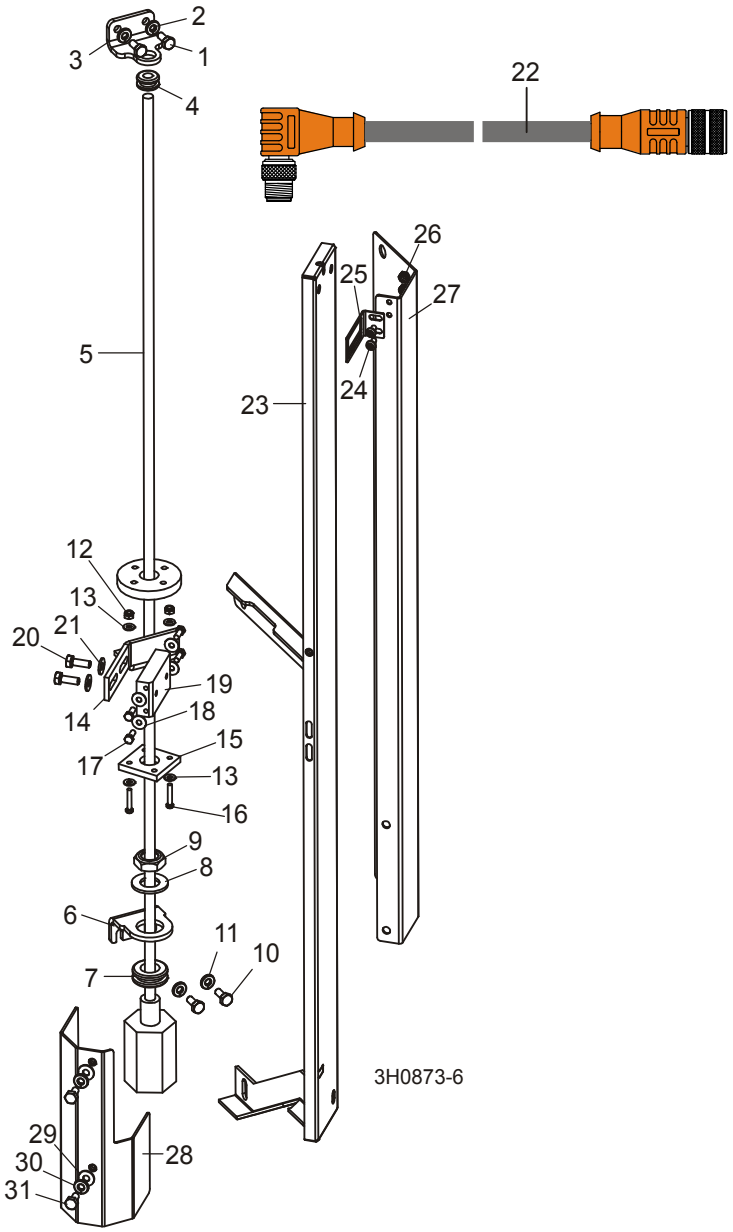


REF	DESCRIPCIÓN (◆ Indica las piezas que están disponibles sólo en conjuntos)	PIEZA No	CANT.	
	MONTAJE DEL TRANSDUCTOR, ACCUSET	025019	1	◆
1	Tornillo, cabeza hexagonal de 1/4-20 x 5/8”	F05005-86	2	
2	Arandela seccionada de seguridad, 1/4”	F05011-14	2	
3	Soporte, montaje superior del sensor	035560	1	
4	Arandela aislante de goma, 3/8" DI	025248	1	
	Conjunto de sensor, transductor Accuset	025246	1	◆

5	Sensor, transductor Balluff estilo Z	038659	1	
	Imán, transductor Balluff	038658	1	
6	Soporte, montaje inferior del sensor	035544	1	
7	Arandela aislante de goma, 3/4" DI	025247	1	
8	Arandela de nilón, 3/4" DI	025250	1	
9	Tuerca de seguridad de nilón, 3/4-16	F05010-171	1	
10	Tornillo, cabeza hexagonal de 1/4-20 x 5/8”	F05005-86	2	
11	Arandela seccionada de seguridad, 1/4”	F05011-14	2	
12	Tuerca hexagonal de seguridad de nilón, #8-32	F05010-169	2	
13	Arandela plana, #8 SAE	F05011-41	4	
14	Soporte, montaje del imán del sensor	035444	1	
15	Imán, transductor Balluff	038658	1	
16	Tornillo de cabeza hexagonal, #8-32 x 7/8"	F05004-182	2	
17	Tornillo de cabeza hexagonal, #10-24 x 1/2"	F05004-27	4	
18	Arandela plana, #10 SAE	F05011-18	4	
19	Bloque, montaje del imán del sensor	035440	1	
20	Perno de cabeza hexagonal y rosca completa, 1/4-20 x 3/4"	F05005-1	2	
21	Arandela plana, 1/4" SAE	F05011-11	2	
	Amarre para alambre, 3/16” x 10” negro UV	F05089-8	3	
	Juego de cubierta, sensor Accuset inferior	003184	1	
22	Soldadura de cubierta, sensor Accuset inferior	038987	1	
23	Arandela plana, 1/4” SAE	F05011-11	2	
24	Arandela seccionada de seguridad, 1/4”	F05011-14	2	
25	Perno de cabeza hexagonal, 1/4-20 x 1/2”	F05005-15	2	
	Hoja de instrucciones, reequipamiento de cubierta del sensor Accuset inferior	003184-129 1	1	
26	Casquillo, Transducer Vibration Dampener	071357	1	
	JUEGO DE CABLE, REEMPLAZO DEL TRANSDUCTOR ACCUSET 2	006029	1	
27	Conjunto de cable, transductor Accuset 2	052920	1	◆
	Amarre para alambre, 5/16” x 15” UV negro	F05089-5	3	

4.3 Montaje del sensor

Aserradero antes de 2006

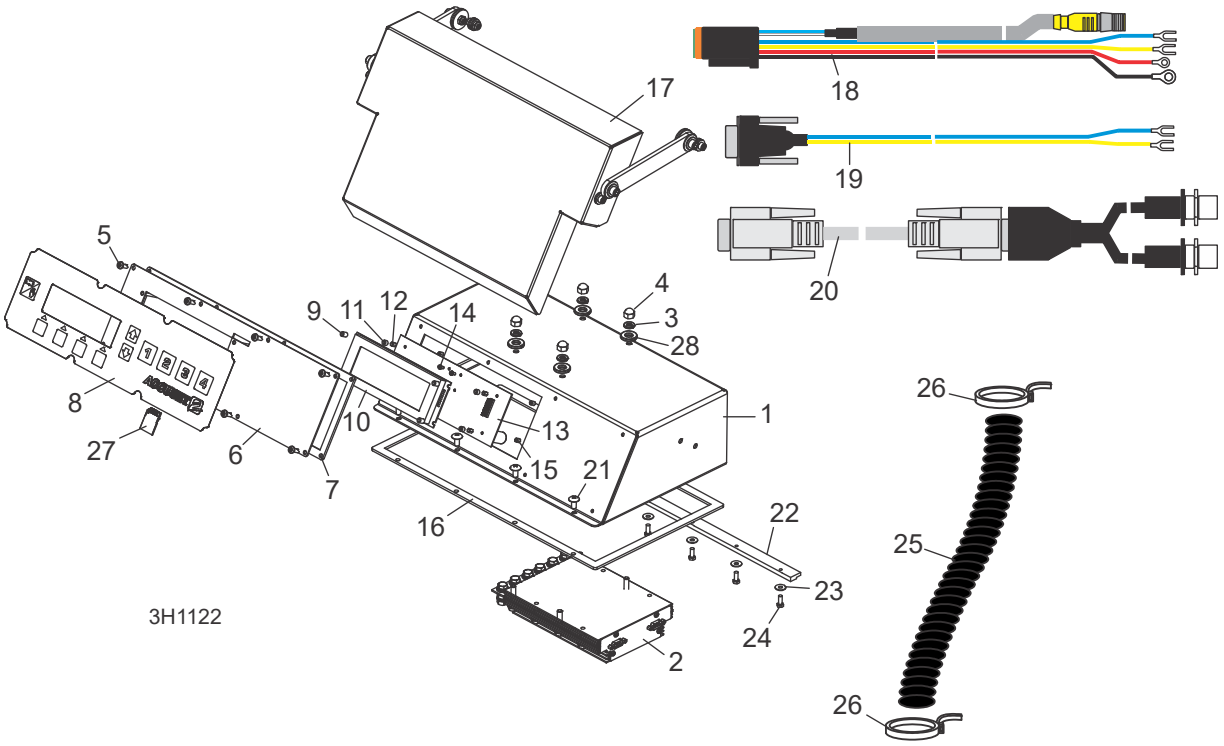


REF	DESCRIPCIÓN (◆ Indica las piezas que están disponibles sólo en conjuntos)	PIEZA No	CANT.	
	MONTAJE DEL TRANSDUCTOR, ACCUSET	025019	1	◆
1	Tornillo, cabeza hexagonal de 1/4-20 x 5/8”	F05005-86	2	
2	Arandela seccionada de seguridad, 1/4”	F05011-14	2	
3	Soporte, montaje superior del sensor	035560	1	

4	Arandela aislante de goma, 3/8" DI	025248	1	
	Conjunto de sensor, transductor Accuset	025246	1	◆
5	Sensor, transductor Balluff estilo Z	038659	1	
	Imán, transductor Balluff	038658	1	
6	Soporte, montaje inferior del sensor	035544	1	
7	Arandela aislante de goma, 3/4" DI	025247	1	
8	Arandela de nilón, 3/4" DI	025250	1	
9	Tuerca de seguridad de nilón, 3/4-16	F05010-171	1	
10	Tornillo, cabeza hexagonal de 1/4-20 x 5/8”	F05005-86	2	
11	Arandela seccionada de seguridad, 1/4”	F05011-14	2	
12	Tuerca hexagonal de seguridad de nilón, #8-32	F05010-169	2	
13	Arandela plana, #8 SAE	F05011-41	4	
14	Soporte, montaje del imán del sensor	035444	1	
15	Imán, transductor Balluff	038658	1	
16	Tornillo de cabeza hexagonal, #8-32 x 7/8"	F05004-182	2	
17	Tornillo de cabeza hexagonal, #10-24 x 1/2"	F05004-27	4	
18	Arandela plana, #10 SAE	F05011-18	4	
19	Bloque, montaje del imán del sensor	035440	1	
20	Perno de cabeza hexagonal y rosca completa, 1/4-20 x 3/4"	F05005-1	2	
21	Arandela plana, 1/4" SAE	F05011-11	2	
	Amarre para alambre, 3/16” x 10” negro UV	F05089-8	3	
	JUEGO DE CABLE, REEMPLAZO DEL TRANSDUCTOR ACCUSET 2	006029	1	
22	Conjunto de cable, transductor Accuset 2	052920	1	◆
	Amarre para alambre, 5/16” x 15” UV negro	F05089-5	3	
23	**SOLDADURA DE MONTAJE, ESCALA PINTADA**	W11996	1	
	CONJUNTO DE PUNTERO AJUSTABLE ACCUSET	038591	1	
24	Tornillo, N.° 10-24 x 3/8" pulgada con cabeza ranurada	F05004-3	2	
25	Puntero, escala Accuset	038585	1	
26	Tuerca hexagonal de cierre automático, #10-24	F05010-14	2	
27	Placa, puntero Accuset de montaje pintado	038586	1	
	JUEGO DE CUBIERTA, SENSOR ACCUSET INFERIOR (12/05+)	003184 [1]	1	
	JUEGO DE CUBIERTA, SENSOR ACCUSET INFERIOR (ANTES DE 12/05)	003183 [1]	1	
28	Soldadura de cubierta, sensor Accuset inferior(12/05+)	038987	1	
	Soldadura de cubierta, sensor Accuset inferior (Antes de 12/05)	038988	1	
29	Arandela plana, 1/4” SAE	F05011-11	2	
30	Arandela seccionada de seguridad, 1/4”	F05011-14	2	
31	Perno de cabeza hexagonal, 1/4-20 x 1/2”	F05005-15	2	
	Hoja de instrucciones, reequipamiento de cubierta del sensor Accuset inferior	003184-1291	1	

[1] Cubierta inferior del sensor disponible desde diciembre de 2006 para proteger la conexión del cable contra desechos. Usar el juego 003183 para actualizar el conjunto del sensor con el puntero de escala recta original. Usar el juego 003184 para modernizar los conjuntos de sensor actualizados con el puntero doblado. *Véase Formulario #1291*.

4.4 Unidad de control

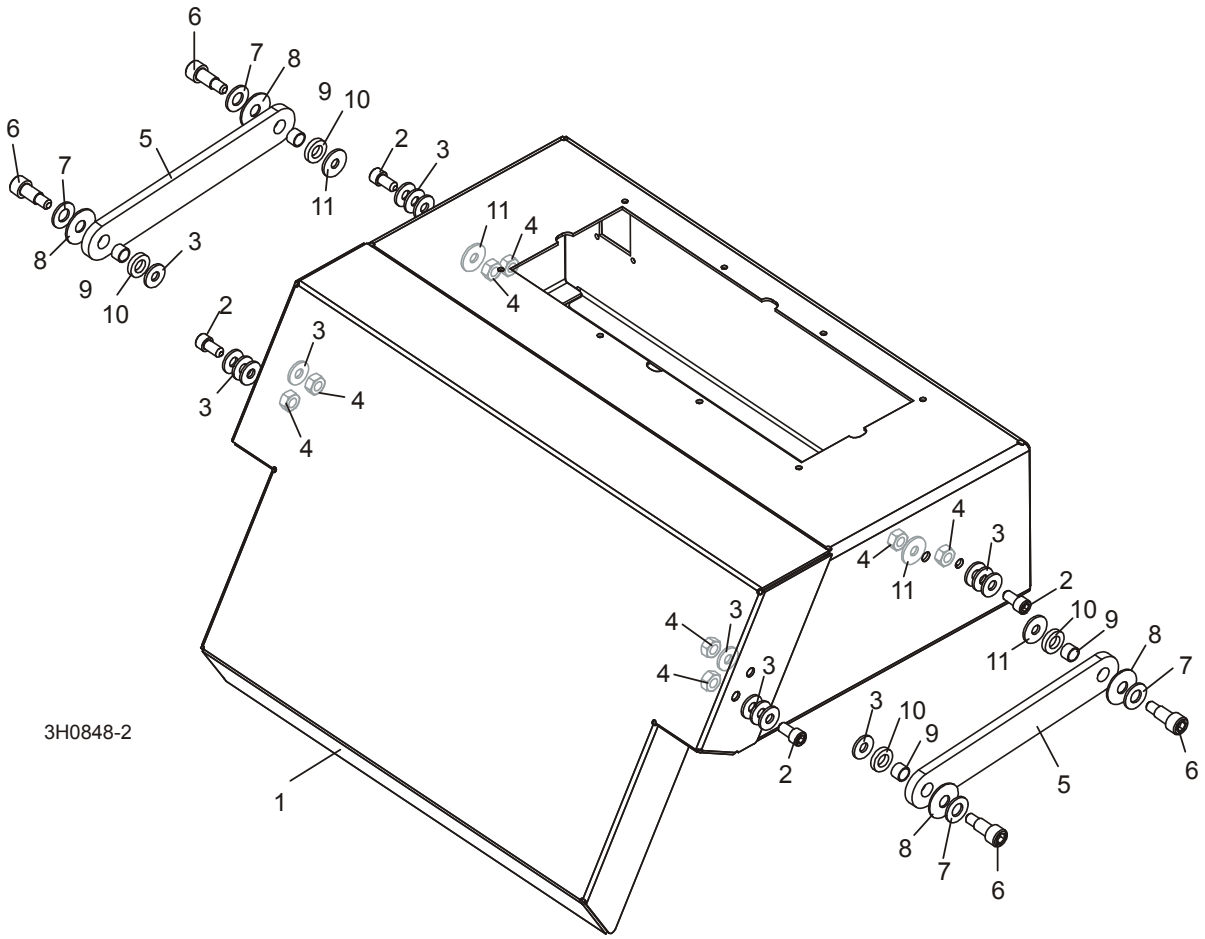


REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.	
	CONTROL ASSEMBLY, ACCUSET 2	053051	1	
1	Box Weldment, Accuset 2 Control	003800	1	◆
2	Control Assembly, Accuset 2 Motor	057821LS-FR	1	
	PCB Assembly, Transient Voltage Suppression	069556	1	
3	Washer, 1/4” Split Lock	F05011-14	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 (*See Section 3.6*)			
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	**SCREW, #10-24 X 1/2” PHILLIPS HEAD**	F05015-17	4	
22	**BRACKET, ACCUSET HOLDOWN CLAMP**	015296	1	
23	**WASHER, #10 SAE FLAT**	F05011-18	4	
24	**BOLT, #10-24 X 1/2” HEX HEAD**	F05004-27	4	
25	**CONDUIT, 5/8” SPLIT LOOM HIGH TEMP**	024323-62	8 in.	
26	**TIE WRAP, 3/16” X 6” BLACK UV**	F05089-3	2	
27	**CARD KIT, ACCUSET 2 SOFTWARE UPDATE**	053225	1	
28	**WASHER, 1/4 18-8SS NEOPRENE BOND**	F05011-95 [1]	4	

[1] Added after 7/27/2020.

4.5 Montaje de cubierta



REF	DESCRIPCIÓN (◆ Indica las piezas que están disponibles sólo en conjuntos)	PIEZA No	CANT.	
1	CUBIERTA, CONTROL ACCUSET	016703	1	
2	TORNILLO CABEZA DE HUECA INOXIDABLE, 1/4-20 X 1/2”	F05005-148	4	
3	ARANDELA PLANA, 1/4” SAE	F05011-11	16	
4	TUERCA DE SEGURIDAD DE NILÓN HEXAGONAL DE MEDIA LONGITUD, 1/4-20	F05010-156	8	
5	BRAZO, ESLABÓN DE CUBIERTA DEL ACCUSET	016704	2	
6	PERNO DE RESALTE DE 5/16" X 1/2" CON ROSCA DE 1/4-20	F05006-69	4	
7	ARANDELA PLANA, 5/16” SAE	F05011-17	4	
8	ARANDELA BELLEVILLE, 5/16"	F05011-93	4	
9	CASQUILLO DE BRONCE, 5/16 DI X 3/8 DE X 1/4” LARGO	016655	4	
10	ARANDELA PLANA DE NILÓN, 5/16"	F05011-92	4	
11	ARANDELA PROTECTORA, 1/4"	F05011-12	4	

SECCIÓN 5 INFORMACIÓN ELÉCTRICA

5.1 Diagrama de cableado

Vea la Figura 5-1. Modelo de aserradero súper (con control de eje dual posterior al 8/10):

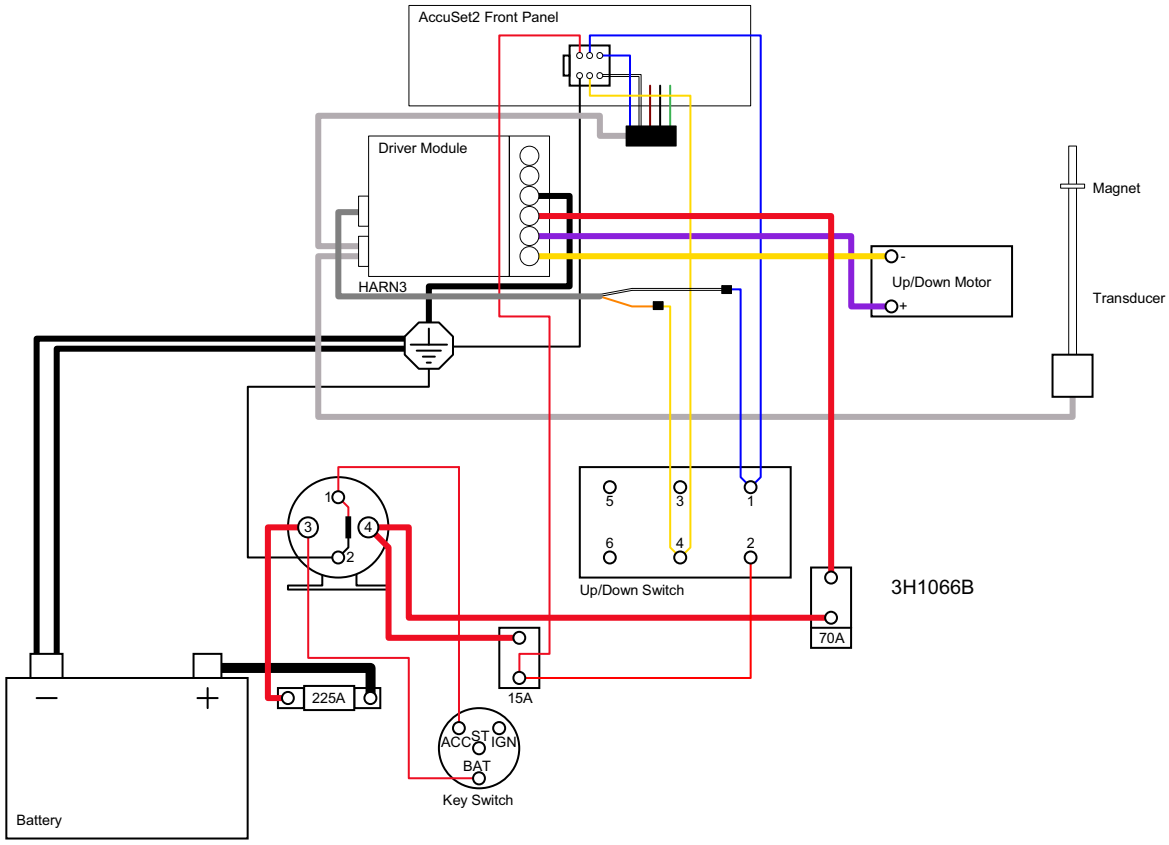


FIGURA 5-1

Vea la Figura 5-2. Modelo de aserradero súper (anterior al 8/10):

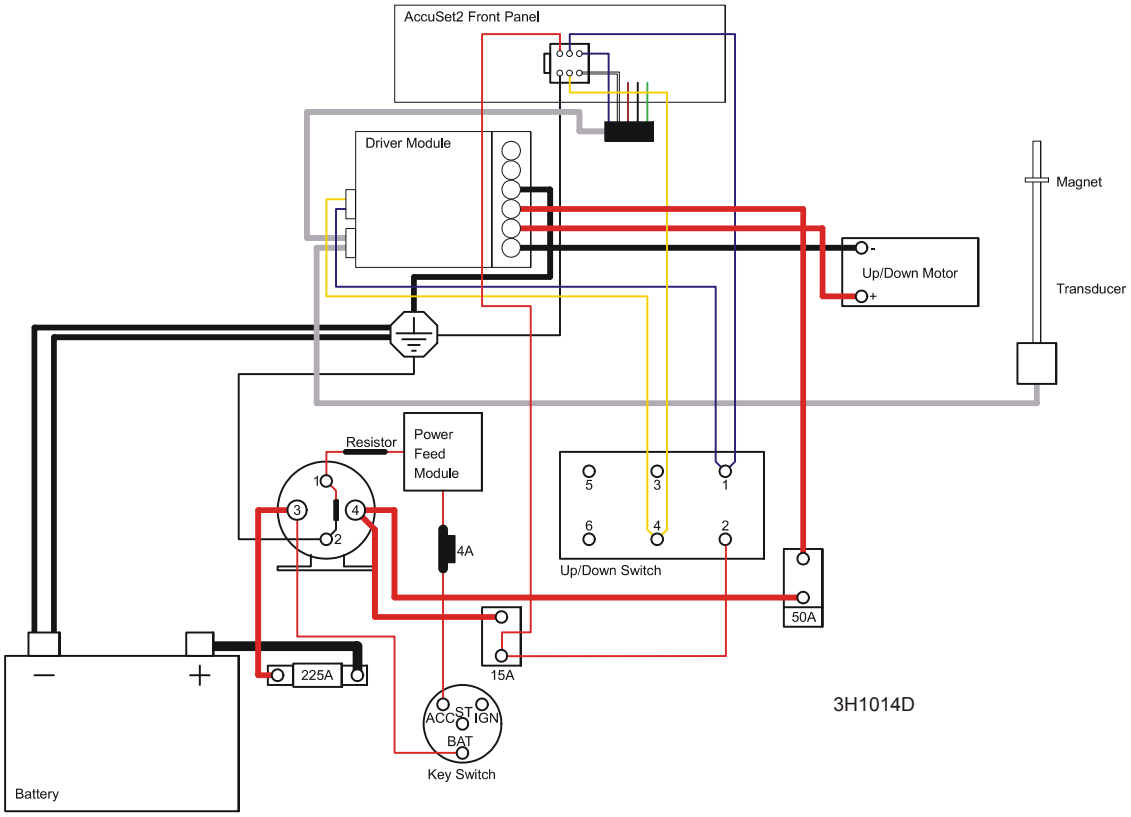


FIGURA 5-2

Vea la Figura 5-3. Modelo de aserradero estándar:

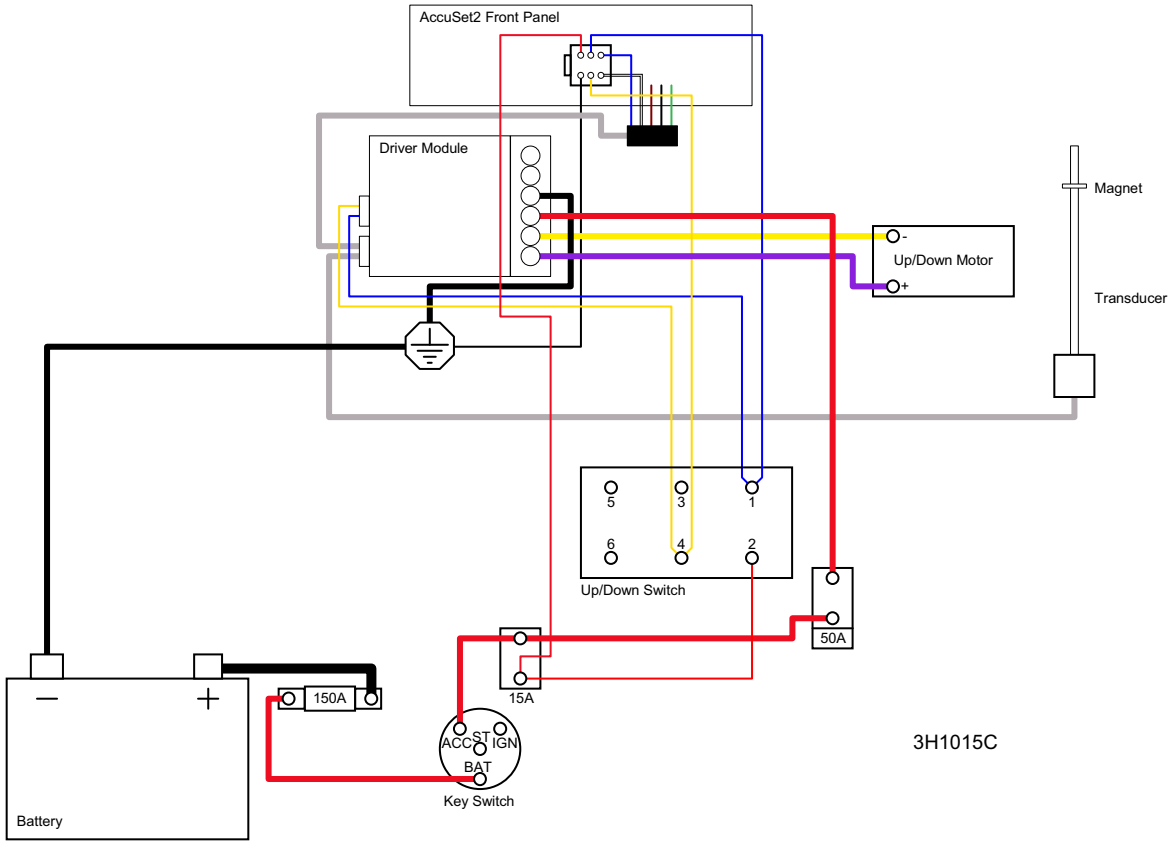


FIGURA 5-3

Vea la Figura 5-4. Modelo de aserradero súper inalámbrico (con control de eje dual posterior al 8/10):

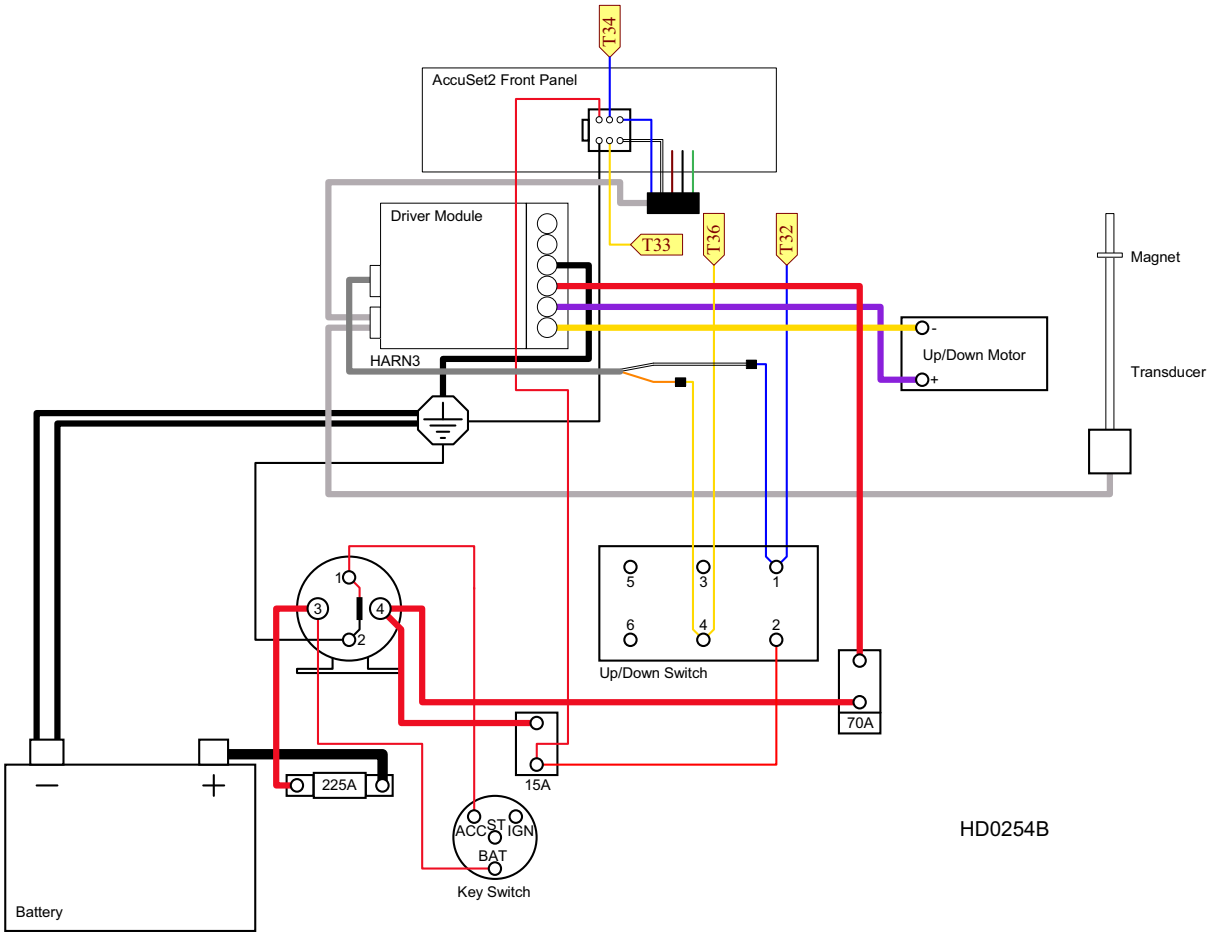


FIGURA 5-4

Vea la Figura 5-5. Modelo de aserradero súper inalámbrico (anterior al 08/10):

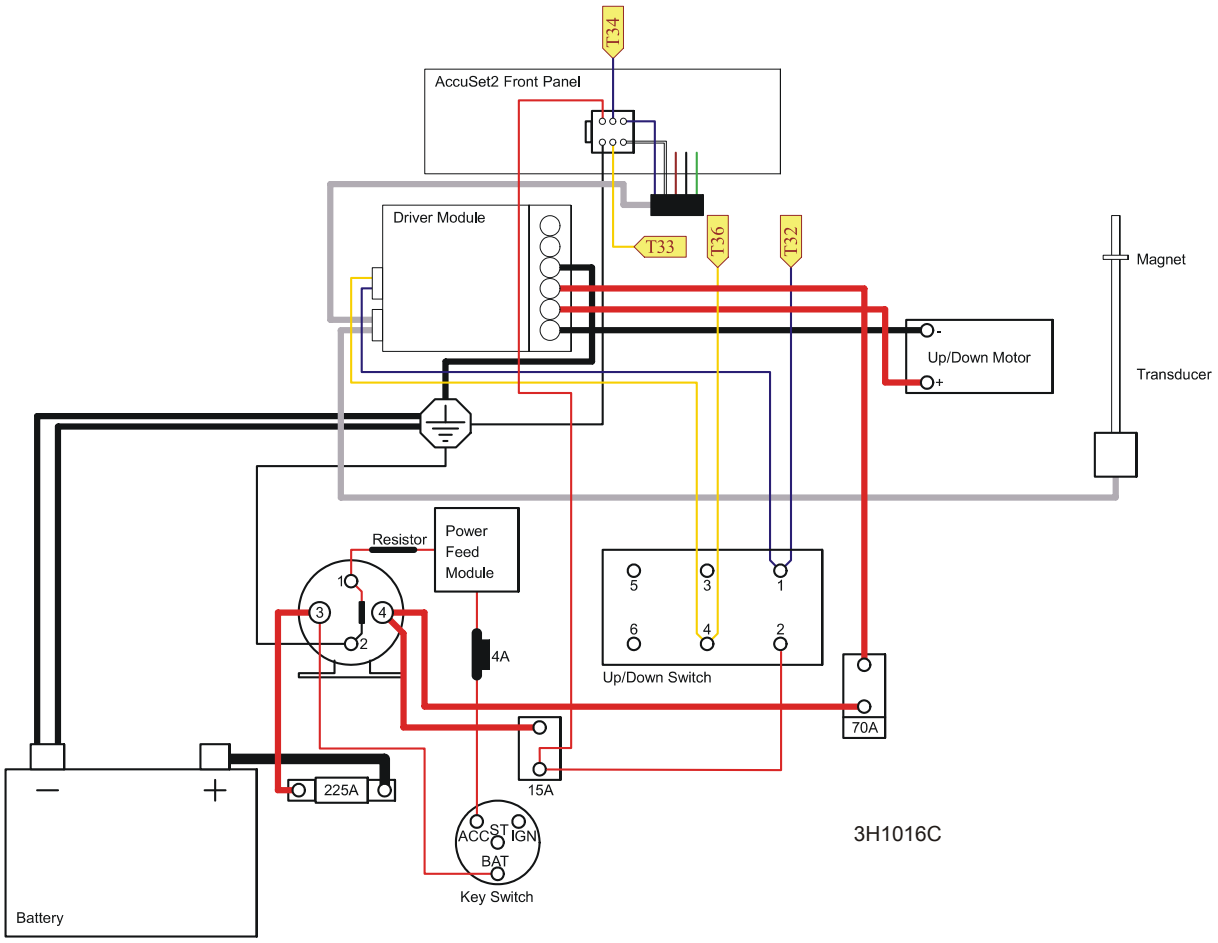


FIGURA 5-5

INDEX

C

configuración
- ajuste del contraste 2-2
- configuración de puesta en marcha 2-2
- Configuración del control 2-1
- configuración del modelo 2-2
- otros ajustes 2-5
- restaurar los valores predeterminados 2-10

D

diagnóstico y solución de problemas 3-1

I

información eléctrica
- diagrama de cableado 5-1

instalación
- cabelado (Aserraderos Estándar) 1-18
- cableado (Aserraderos Super) 1-14
- conjunto del sensor 1-3
- final 1-22
- preparación del cableado 1-10
- procedimiento de pre-instalación 1-1

O

operación
- descripción del control 2-11
- mode referencia 2-19
- modo auto ascendente 2-16
- modo automático descendente 2-13
- modo patrón: 2-17

P

piezas de repuesto
- juego completo 4-1
- montaje de cubierta 4-8
- montaje del sensor 4-2, 4-4
- unidad de control 4-6

R

resolución de problemas
- luces de control 3-1
- mensajes de error 3-3
- pantalla de diagnóstico 3-4