

Bedienungsanleitung Schnittstärkenrechner SW10

ACHTUNG: Vor Inbetriebnahme des Schnittstärkenrechners **UNBEDINGT** die Laufrichtung des Motors überprüfen. Die Drehrichtung ist auf dem Motor angegeben, gegebenenfalls durch Drehen des Phasenwenders in dem roten Wandgeräte-Stecker an der Säge die Drehrichtung korrigieren.



Nichtbeachtung wird zu schweren Maschinenschäden führen.

Hinweis zur Bedienung der Tasten:

- Mehrere Tasten haben zwei Funktionen, die eine Funktion wird durch **kurzes Drücken** aktiviert, die andere Funktion erfolgt, wenn die Taste 3 Sekunden **gedrückt gehalten** wird.
- Drei Einstellungen (1.1, 1.2 und 1.6) können nur innerhalb von 3 Sekunden nach dem Einschalten des Schnittstärkenrechners erfolgen.

1. Grundeinstellungen

1.1 Einstellung des Teilerwertes (Nur bei der Erstinstallation einer Säge vornehmen, ist werksseitig bereits geschehen)

Säge am Hauptschalter einschalten  erscheint, innerhalb von 3 Sekunden  gedrückt halten.

Der Wert bei LT15 muss 20 sein, gegebenenfalls über die Tastatur eingeben.
Der Wert bei LT20 und LT40 muss 5 sein, gegebenenfalls über die Tastatur eingeben.



Abschließen durch Drücken von

1.2 Auswahl des BUMP UP – Modus

Der Modus gibt an, wie hoch der Sägekopf nach dem Drücken der BUMP-UP Taste fährt.

Säge am Hauptschalter einschalten,  erscheint, innerhalb von 3 Sekunden  gedrückt halten.

Einstellung LO: Der Sägekopf hebt sich um 12 mm an. Das gesägte Brett muss vor dem Zurückfahren abgeräumt werden.

Einstellung HI: Der Sägekopf hebt sich um 12mm plus die Brettstärke des zuletzt gesägten Brettes. Das Brett kann nach dem Zurückfahren abgeräumt werden.



Auswahl durch die Tasten  und , abschließen mit .

HINWEIS: Soll über mehrere gesägte Bretter zurückgefahren werden, kann die „feste Rückfahrtshöhe“ genutzt werden. (Siehe Punkt 2.2)

1.3 Eingabe der Schnittfuge des Sägebandes



gedrückt halten, die eingespeicherte Schnittfuge erscheint. Bei Bedarf über die Tastatur



verändern, das Komma erscheint automatisch. Anschließend drücken, der Wert wird gespeichert.

ACHTUNG: Woodmizer Sägebänder haben eine Schnittfuge von etwa 2mm, sollte eine andere Schnittfugen-Stärke eingegeben werden, bitte nur ganze Millimeter verwenden. Werden mm-Bruchteile eingegeben (z.B. 2.3), werden in der digitalen Höhenanzeige in den Schnittprogrammen falsche Werte anzeigen.

HINWEIS: Tippen Sie den Wert zügig ein, Tippfehler können nach 3 Sekunden Pause durch erneutes Eingeben des Wertes korrigiert werden.

1.4 Automatisches Kalibrieren

Diese Funktion sollte bei Abweichungen zwischen der angezeigten und der tatsächlichen Höhe des Sägebandes durchgeführt werden.

HINWEIS: Um dauerhafte Schnittgenauigkeit zu gewährleisten, wird empfohlen, die automatische Kalibrierung etwa alle 20 Betriebsstunden auszuführen.

HINWEIS: Große Temperaturschwankungen können bei LT20 und 40 zu einer vorübergehenden Längsdehnung der Sensorstange, beziehungsweise des Sensorstreifens führen.



Den Sägekopf manuell mit den Höhenverstellungstasten der Säge auf 150mm fahren und gedrückt halten, „AUTOCALL“ erscheint im Display,



nochmals drücken. Der Kalibrierungsprozess startet automatisch.

HINWEIS: Stößt der Sägekopf während der Abwärtsbewegung auf die untere Stoppschraube, starten Sie die automatische Kalibrierung erneut von einem etwas höheren Punkt aus.

1.5 Eingabe der tatsächlichen Sägekopfhöhe in das Display

Die tatsächliche Höhe des Sägekopfes wird von einem nach unten gerichteten Zahn des Sägebandes zu einer Bettschiene gemessen.

Diesen Abstand muss die Skala anzeigen. Falls erforderlich die Skala auf das tatsächliche Maß verschieben.

Stimmt der auf dem Display angezeigte Wert dann nicht mit der Anzeige der Skala überein, muss die Anzeige des Displays verändert werden.



Dazu gedrückt halten, es erscheint



. Jetzt den von der Skala abgelesenen Wert



eintippen und drücken. Die korrekte Höhe ist jetzt gespeichert.

1.6. Standard- Schnittstärken hinterlegen, -erste Benutzungsebene der Tasten A B C

Wenn Sie bestimmte Schnittstärken häufig nutzen, können sie diese Werte auf den Speicherplätzen A, B und C hinterlegen, jeweils ein Wert pro Taste.



Dazu die Säge am Hauptschalter einschalten, erscheint und innerhalb von 3 Sekunden



gedrückt halten. Nochmals



drücken, es erscheint z.B.



. Den gewünschten



Wert über die Tastatur eingeben. Mit speichern.

1.7. Hinterlegte Standard-Schnittstärken aufrufen



kurz drücken, im oberen Display bleibt der Wert der Kopfhöhe, in dem unteren der



hinterlegte Wert der Taste A. Mit den nächsten Schnitt ausführen.

2. Arbeiten mit BUMP UP / NEXT CUT

Zum Arbeiten mit BUMP UP und NEXT CUT fahren Sie die Höhe des ersten Schnittes manuell mit den Höhenverstellungstasten an und führen den Schnitt aus.



Drücken Sie , im Display erscheint  , hier z.B. 50mm als Brettstärke. Der Rechner ist jetzt im BUMP-UP Modus und erwartet als nächste Eingabe NEXT CUT.

Jetzt kann die nächste, gewünschte Brettstärke über die Tastatur eingegeben werden.

Fahren sie den Sägekopf wieder an den Anfang des Stammes/Kantholzes und drücken



. Der Sägekopf senkt sich und steuert die nächste Schnitthöhe von unten an.



Zum Verlassen des BUMP UP Modus kann jederzeit gedrückt werden

ACHTUNG: Wird der Schnittstärkenrechner zur Höhenverstellung genutzt, wird das Maß immer von unten angefahren um ein Durchsacken des Sägekopfes im Schnitt zu verhindern und so maßhaltige


Schnitte zu gewährleisten. Aus diesem Grund kann die Stärke des letzten Brettes nicht kleiner 30mm (LT15 und LT20-Serie) bzw. 50mm (LT40-Serie) gewählt werden. Soll das letzte Brett kleiner als 30mm (bei LT40 50mm) geschnitten werden, das Programm nach dem vorletzten Schnitt verlassen und den letzten Schnitt manuell anfahren.

2.1 Ein Maß automatisch anfahren

Wenn sie ein genaues Maß, z.B. 360mm, nicht manuell anfahren wollen, fahren Sie manuell mindestens 3 mm darüber. Von dieser Höhe (z.B. 380mm) die Zielhöhe, in diesem Fall 360mm, plus 2 mm Schnittfuge abziehen und diesen Wert, in diesem Fall 18mm als Brettstärke über die Tastatur eingeben. Mit NEXT CUT fährt der Sägekopf nun das Ziel Maß an.

2.2 Mit fester Rückfahrhöhe arbeiten

Sollen mehrere Schnitte in Folge ausgeführt werden, ohne zwischendurch die geschnittenen Bretter abzuräumen, kann die feste Rückfahrhöhe genutzt werden.

Dazu den Sägekopf auf eine geeignete Höhe bringen und  drücken. Es



leuchtet , die feste Rückfahrhöhe ist eingespeichert.

Jetzt auf die Höhe des ersten gewünschten Schnittes fahren und sägen. Mit  und

 alle weiteren Schnitte durchführen.

Der Sägekopf fährt nach jedem Drücken von „BUMP-UP“ auf die feste Rückfahrtshöhe hoch und bei jedem Drücken von „NEXT CUT“ auf das nächste, eingegebene Maß wieder herunter.

2.3 Ausschalten der festen Rückfahrhöhe

Um die feste Rückfahrtshöhe zu löschen drücken Sie erneut die Taste  das rote Licht erlischt .

HINWEIS: Die drei folgenden Schnittprogramme:

- Häufig benutzte Schnittfolgen
- QUICK PROGRAMM
- MANUAL PROGRAMM



eignen sich in der Regel sobald das Holz auf einer geschnittenen Seite liegt.

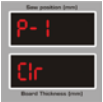
3. Häufig benutzte Schnittfolgen - zweite Benutzungsebene der Tasten A B C

Wenn Sie bestimmte Schnittfolgen häufig nutzen, können Sie diese Schnittfolgen auf den Speicherplätzen A, B und C, -zusätzlich zu der Programmierung in 1.6-, dauerhaft speichern. Jeweils eine Schnittfolge pro Taste.

HINWEIS: Wenn Sie eine neue Schnittfolge speichern möchten, muss der jeweilige Schnittfolgen-Speicherplatz A, B oder C zuvor gelöscht werden.





3.1 Schnittfolgen-Speicherplatz löschen

Zum Löschen einer Schnittfolge  gedrückt halten danach  gedrückt halten.



Es erscheint , der Speicherplatz ist gelöscht.

3.2 Eine häufig genutzte Schnittfolge dauerhaft programmieren

Die Programmierung einer Schnittfolge beginnt mit dem untersten Brett.

Zum Programmieren z.B.  gedrückt halten, es erscheint kurzzeitig , das kleine rote Licht  Program leuchtet und nach 2 Sekunden erscheint . Jetzt die gewünschte




Stärke des untersten Bretts eingeben und  drücken. Auf diese Weise Wert für Wert eingeben. In der oberen Zeile des Displays wird die Anzahl der programmierten Schnitte angezeigt.


Direkt nach Eingabe des letzten Wertes, statt des Drückens von  die Taste  drücken, im unteren Display flackert „save“ und die Schnittfolge ist jetzt dauerhaft hinterlegt.

Es können bis zu 60 einzelne Werte in jedem Programm hinterlegt werden. Werden weniger Werte eingegeben, haben die restlichen freien Schnittpositionen automatisch das zuletzt eingegebene Maß.

HINWEIS: Es werden immer die tatsächlich gewünschten Brettstärken eingegeben, der Rechner addiert die eingegebene Schnittfuge automatisch.



3.3 Eine fest programmierte Schnittfolge aufrufen

Dazu z.B.  gedrückt halten, das kleine rote Licht  Program leuchtet und in der oberen Displayanzeige erscheint nach 2 Sekunden z.B. , die Anzahl der noch

möglichen Schnitte, und unten die nächste Brettstärke. Durch Drücken von  kann jedes Programm jederzeit verlassen werden.

3.4 Eine fest programmierte Schnittfolge überprüfen



Nach dem Aufrufen einer Schnittfolge kann diese durch Drücken von  und  überprüft werden.




3.5 Eine fest programmierte Schnittfolge einmalig ändern

Nach dem Aufrufen einer fest programmierten Schnittfolge können einzelne Schnitte in der Schnittfolge geändert werden, diese Änderungen können jedoch nicht dauerhaft gespeichert werden. Wählen Sie dazu die zu ändernde Schnittposition und ändern Sie den Wert durch Eingabe in die Tastatur.



3.6 Arbeiten mit einer fest programmierten Schnittfolge

Den Kopf manuell in etwa auf Höhe des ersten Schnittes bringen. Nach dem Aufrufen des



Programmes  drücken, der Kopf fährt auf das erste mögliche Maß. Mit  das **gewählte Programm bestätigen**. Es erscheint im Display kurzzeitig „save pro“ und das rote Licht  leuchtet.



Den Schnitt ausführen und den Rest der Schnittfolge mit  und  abfahren. Im oberen Display steht immer die Zahl der noch zu sägenden Schnitte, im unteren die Stärke des nächsten Brettes. Auf der Schnitthöhe des letzten Schnittes erscheint auf dem Display „End-pro“.



HINWEIS: Der Programmmodus kann durch kurzes Drücken von  verlassen werden.

3.7 Eine fest programmierte Schnittfolge mit fester Rückfahrhöhe nutzen

Die Vorgehensweise ist wie unter 3.6 beschrieben (Schnittfolge aufrufen, NEXT CUT drücken) aber **vor dem Bestätigen des gewählten Programmes**, fahren Sie den Sägekopf manuell auf die



gewünschte feste Rückfahrhöhe und drücken **erst jetzt**

Es leuchten   Height,  Program und  Remote control, die feste Rückfahrhöhe ist einprogrammiert.



Jetzt mit  das Sägen der Schnittfolge beginnen. Der Sägekopf fährt nach jedem




Drücken von  auf die feste Rückfahrtshöhe hoch und bei jedem Drücken von






 auf das nächste, eingegebene Maß wieder runter.

4. Arbeiten im QUICK PROGRAMM


Diese Funktion eignet sich besonders, wenn ein Stamm oder Kantholz vollständig in gleich starke Bretter gesägt werden soll. Die Programmierung wird **nicht** dauerhaft gespeichert. Das QUICK PROGRAMM teilt den Stamm in gleiche Stärken ein, addiert die Schnittfuge und positioniert den Sägekopf automatisch auf den ersten Schnitt. Vor dem Start sollte der Sägekopf höher als das zu sägenden Holz positioniert sein.

Beispiel: Den Sägekopf auf 550mm fahren, die Anzeige ist z.B.  Nach Eingabe der



gewünschten Brettstärke, z.B. 50  drücken.

Für 2 Sekunden erscheint , dann erscheint in diesem Beispiel . Das rote Licht

 **Program** leuchtet.

Durch Drücken von  sucht sich der Rechner die erste mögliche Schnitthöhe aus, bei der auch das letzte Brett die gleiche Dimension hat.

HINWEIS: An dieser Stelle kann auch im Quick-Programm mit einer festen Rückfahrhöhe gearbeitet werden. Siehe 3.7.

Jetzt  drücken, die Anzeige  **Remote control** leuchtet und die Schnittfolge **ist einmalig gespeichert**.

Den Schnitt ausführen und den Rest der Schnittfolge mit




und


5. Arbeiten im MANUAL PROGRAMM


Dieses Programm eignet sich besonders wenn ein einzelner Stamm in spezielle Stärken aufgeschnitten werden soll. Die Programmierung wird nicht dauerhaft gespeichert.




Die Schnittfolge wird von unten nach oben eingegeben, die Schnittfuge automatisch addiert. Auch in diesem Programm sollte der Sägekopf mindestens so hoch stehen wie das zu sägende Holz.

Beispiel: Den Sägekopf manuell auf 550mm fahren. In der Anzeige steht z.B. . Nach dem Drücken

Drücken von  leuchtet  Program auf, und es erscheint . Jetzt über die

Tastatur die Stärke des untersten Brettes eingeben und  drücken. So alle geplanten Schnitte eingeben. Das Display blinkt, wenn die Addition die aktuelle Höhe des Sägebandes erreicht hat.

Jetzt  drücken, der Kopf fährt auf das nächste mögliche Maß. Mit dem Drücken von

 leuchtet  und es erscheint für 2 Sekunden . Die Schnittfolge ist

abgespeichert und kann mit  und  abgefahren werden.

Beispiel:


Das Sägeband steht an der Oberkante des Holzes auf der Höhe von 550mm.

Die Schnittliste für dieses Holz: (von unten nach oben)

P-7	30	Summe: 572 ist größer als 550, das Display blinkt!
P-6	30	Summe: 540
P-5	30	Summe: 508
P-4	55	Summe: 476
P-3	55	Summe: 419
P-2	180	Summe: 362
P-1	180	Summe: 180

HINWEIS: Auch im Manual-Programm kann mit einer festen Rückfahrhöhe gearbeitet werden. Siehe 3.7.

HINWEIS: Mit der Auswahl eines der drei Schnittprogramme schaltet sich der Remote

Control Modus  Remote control ein. Ist dieser Modus aktiviert, können Sie anstelle der NEXT CUT / BUMP UP Tasten auch die Höhenverstellungstasten bei der LT15 oder bei der LT20/LT40 den schwarzen Hebel rechts am Bedienpult nutzen. Der Remote Control Modus kann auch während eines

Programmes durch Drücken von  ausgeschaltet werden.

