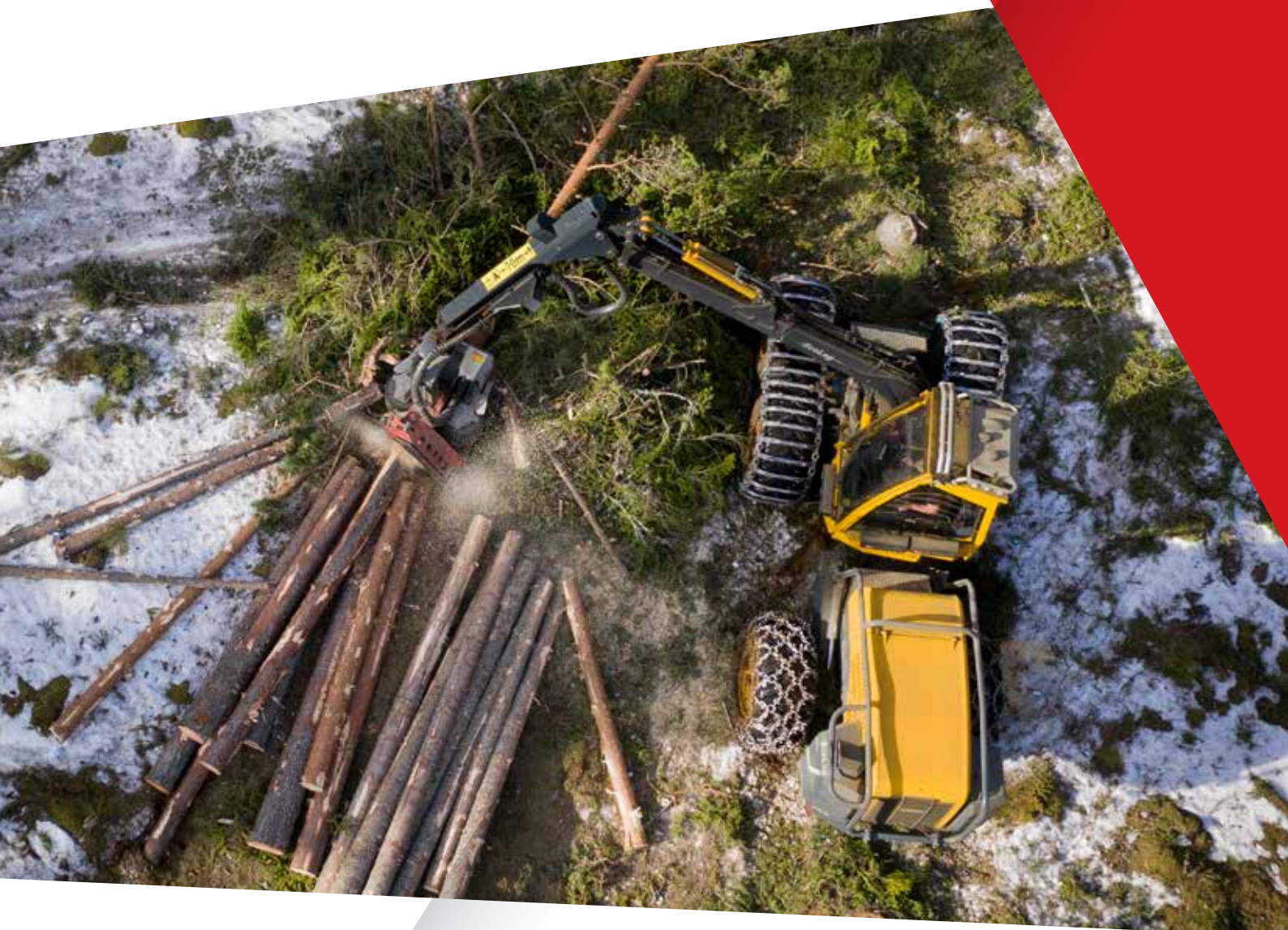


Log Max



MÄTINSTRUKTION

Klava och mätkalibrera rätt med fyrpunktsmätning

FYRPUNKTSMÄTNING



MATARHJUL

Log Max skördaraggregat har matarhjul som trycker från sidorna till skillnad från andra aggregattillverkare som har vinklade matarhjul. Det finns många fördelar med raka matarhjul. En är att vi mäter diametern på stammarna med hjälp av fyra punkter istället för tre.

SKILLNADEN FÖR DIG

För att diametermätningen för fyrapunktsmätningen ska bli rätt så ska du alltid mäta diameter A där matarhjulen har gått och sedan diameter B i 90° vinkel från diameter A, där nedre kvistkniv har gått.

LÄS MER

Under avsnittet diametermätning kan du läsa mer vad du ska tänka på när du klavar fyrapunktsmätning med ett Log Max aggregat.



INNAN DU BÖRJAR

ALDRIG STIGANDE DIAMETER

Kom ihåg att mätsystemet aldrig registrerar stigande diameter. Om en stam registreras i systemet med en stigande diameter så kommer datorn automatiskt att filtrera bort ökningen och istället skapa ett så kallat planområde i stamprofilen. Sök därför alltid minsta diameter när du klavar.

UPPDATERAD KLAVE

För att du ska kunna kalibrera fyrpunktsmätning behöver du en dataklave som stödjer funktionen. Stödet introducerades i Haglöfs version 6.9.

BRA SKICK PÅ GREJERNA

För att få ett bra mätresultat gäller det att mätredskapen är i gott skick. Säkerställ att detaljer så som mätjul inte är slitet. Även måttbandet behöver kontrolleras med jämna mellanrum. Kom ihåg att även mekaniska måttband kan vara felaktiga.



LÄNGDMÄTNING



MÄT DÄR NEDRE KNIV GÅTT

Placera måttbandet längs stocken. Ett bra riktmärke är att placera måttbandet där nedre kvistkniv gått.

SÄTT I HAKEN ORDENTLIGT

Kontrollera att måttbandets hake är ordentligt inpressad i änden och sitter vinkelrätt mot stammen, annars blir mätresultatet felaktigt.

MÅTTBANDET MOT STOCKEN

Kontrollera att måttbandet följer stocken och att inget påverkar längden, exempelvis kvistar.

AVRUNDA

Avrundning görs till närmaste centimeter enligt svensk standard. Vilket innebär att du avrundar till närmaste heltal. Om den enda decimalen är 5 görs avrundning till närmaste jämna heltal.

IN I KLAVEN

Läs av och mata in i klaven.

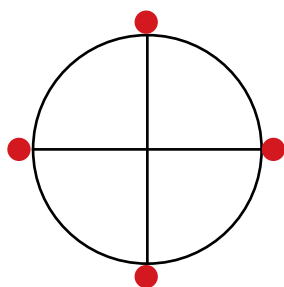
DIAMETERMÄTNING

SPECIELLT FÖR FYRPUNKTSMÄTNING

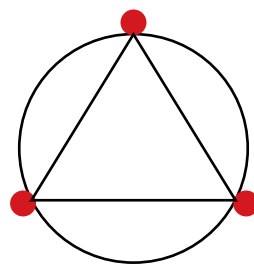
Diameter A mäts där matarhjulen har gått och Diameter B mäts med **90° vinkel** från Diameter A, alltså där den nedre kvistkniv har gått.

Det är så fyrpunktsmätningen mäter i aggregatet och det är därför viktigt att du mäter lika.

FYRPUNKTSMÄTNING



TREPUNKTSMÄTNING





TOPPDIAMETER

Toppdiameter mäts 10cm från toppen, **eller** där diametern är minst. Det betyder alltså att om toppmättet ligger på en utbuktande punkt ska måttet istället tas vid minsta diameter mot roten.

SÖK ALLTID MINSTA DIAMETER

Efter att du märkt ut toppdiametern ska du mäta diametern vid varje hel meter längs stocken ner till rotändan. Sök alltid efter minsta kända diameter på stammen mot roten oavsett var den tänkta mätpunkten är. Det betyder alltså att du måste flytta klaven längre fram på stammen mot roten om den tänkta mätpunkten ligger på en bula eller skada och istället mäta diametern vid minsta diameter mot roten. Mätssystemet accepterar att du flyttar mätpunkten men inte att stammens diameter ökar. Om du inte gör det här kommer ditt mäteresultat att bli felaktigt.

KONSEKVENT!

För att få goda mätresultat är det viktigt att vara konsekvent i hanteringen av klaven.

KOM IHÅG!

ATT ALLTID SÖKA MINSTA DIAMETER

ATT MÄTSYSTEMET ALDRIG TILLÅTER STIGANDE DIAMETER

ATT VARA KONSEKVENT I HANTERINGEN NÄR DU KLAVAR

ATT ALLTID KLAVA 90° VINKEL MED UTGÅNGSPUNKT
DÄR MATARHJULEN GÅTT

ATT TOPPDIAMETERN MÄTS 10CM FRÅN TOPPEN
ELLER DÄR DIAMETERN ÄR MINST

LYCKA TILL!

Log Max

HEADS ABOVE THE COMPETITION