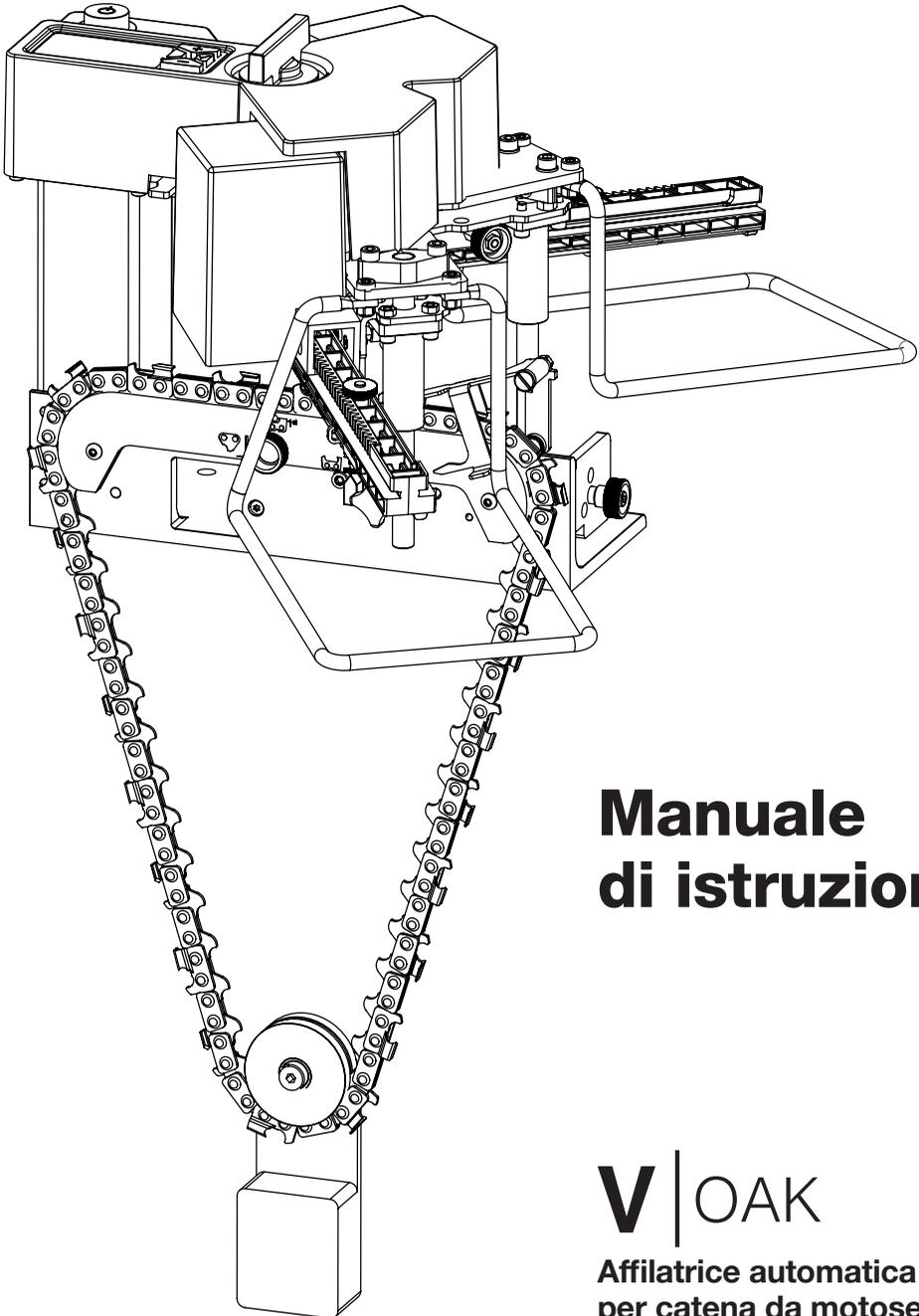


vallorbe[®]
SWISS



Manuale di istruzioni

V | OAK

Affilatrice automatica
per catena da motosega

VERSIONE ITALIANA TRADOTTA DALLA VERSIONE ORIGINALE

**Leggere tutto il manuale prima collegare la macchina.**

Il mancato rispetto delle istruzioni e degli interventi di manutenzione specificati nel presente manuale può causare danni non coperti dalla garanzia.

**Attenzione**

Il sistema di affilatura automatica può causare lesioni personali se le misure di sicurezza presentate in questo documento non vengono rispettate.



È possibile aggiornare l'affilatrice automatica scaricando l'ultima versione del software sul nostro sito web www.vallorbe.com.



È possibile visualizzare i nostri tutorial d'uso sul nostro sito web www.vallorbe.com.

L'ultima versione di questo documento può essere scaricata dal sito www.vallorbe.com.

1	Identificazione	6
1.1	Documento	6
1.2	Gestione della versione	6
1.3	Produttore	6
1.4	Copyright	6
2	Generalità	7
2.1	Informazioni generali	7
2.2	Condizioni di utilizzo	7
2.3	Informazioni regolamentari	8
2.4	Targhetta dati	8
2.5	Smaltimento	9
2.6	Scopo della documentazione	9
2.7	Assistenza tecnica	10
3	Sicurezza	11
3.1	Principi generali	11
3.2	Convenzioni relative ai simboli	12
3.3	Avviso importante per gli utenti	13
3.4	Attrezzature necessarie e Note importanti	14
4	Descrizione della macchina e dei suoi elementi	15
4.1	Dati generali	15
4.2	Elenco dei componenti presenti nell'imballaggio	16
5	Montaggi preliminari	18
5.1	Elementi da montare	18
5.2	Istruzioni di montaggio	19
6	Parametri di funzionamento	22
6.1	Materiale associato	22
6.2	Catene e lime adattate	22
6.3	Determinazione del passo della catena	23
6.4	Angolo di affilatura	24
6.5	Affilatura del limitatore di profondità	25

6.6	Spingicatena	27
7	Avviamento e utilizzo di V OAK	28
7.1	Sistemazione e regolazione degli elementi della macchina	29
7.2	Installazione della macchina	32
7.3	Rettifica	45
7.4	Intervento dell'utente durante la rettifica	50
7.5	Modifica dei parametri di pressione e del numero di colpi di lima durante l'affilatura 51	
7.6	Menu "Home" - Dopo la rettifica	52
8	Problemi tecnici	53
8.1	Elenco dei messaggi di errore visualizzati dalla macchina	53
8.2	Parametri avanzati - test di funzionamento	54
9	Ricambi	56
9.1	Lime tonde e piatte	56
9.2	Kit port lime	57
9.3	Ricambi	57
9.4	Azioni di manutenzione	58
10	Dichiarazione di conformità	60
11	Garanzia	61

1 IDENTIFICAZIONE

1.1 Documento

Tipo: Manuale di istruzioni

Lingua: Italiano / IT

1.2 Gestione della versione

Revisione	Data	Autore	Descrizione
Versione 01	12.2019	TP	Manuale di istruzioni dell'affilatrice automatica

1.3 Produttore

Usines Métallurgiques de Vallorbe SA

Rue du Moutier 49

CH-1337 Vallorbe

Svizzera

Tel. +41 (0)21 843 94 94

Fax +41 (0)21 843 94 00

umv@vallorbe.com

www.vallorbe.com

1.4 Copyright

È vietata la riproduzione in toto o in parte del presente documento. Nessuna sezione del documento può essere riprodotta in qualsiasi forma, elaborata, copiata e/o distribuita mediante supporti elettronici, in particolare fotocopie, supporti magnetici o altri mezzi di registrazione, senza previa autorizzazione scritta di Usines Métallurgiques de Vallorbe SA.

Tutti i diritti sono riservati, in particolare i diritti di riproduzione, distribuzione e traduzione, nonché i diritti relativi a brevetti e altre registrazioni.

© Copyright **Usines Métallurgiques de Vallorbe SA**, 2019

2 GENERALITÀ

2.1 Informazioni generali

Il contenuto del presente documento si basa sulle informazioni disponibili al momento della pubblicazione.

Usines Métallurgiques de Vallorbe SA persegue una politica di sviluppo continuo. Ci riserviamo quindi il diritto di modificare o migliorare senza preavviso qualsiasi prodotto presentato nel presente manuale. Usines Métallurgiques de Vallorbe SA non si assume inoltre alcuna responsabilità per eventuali errori contenuti in questo documento.

La versione originale del documento è stata redatta in francese.

Le informazioni contenute in questo documento sono proprietà di Usines Métallurgiques de Vallorbe SA; sono state elaborate per uso interno del cliente finale ad esclusione di qualsiasi altro utilizzo; è vietato copiare queste informazioni o inviarle a terzi.

2.2 Condizioni di utilizzo



Questa macchina non è stata progettata per un principale uso esterno.



L'ambiente di lavoro (sia per il funzionamento interno che esterno) della macchina deve avere determinate caratteristiche in modo da non danneggiare il dispositivo:

- Assenza di pioggia
- Temperatura compresa tra -10°C e 50°C
- Umidità inferiore al 90% e senza condensazione



L'unità V|OAK può essere collegata ad una fonte di alimentazione portatile come una batteria da 12VDC a 24VDC.

2.3 Informazioni regolamentari

Il dispositivo è conforme alle linee guida elencate di seguito:

Direttiva/Norma	Descrizione
2014/30/EU	Compatibilità elettromagnetica (EMC)
2006/42/EG	Direttiva macchina (DM)
EN 61000-6-2:2005	Norma di compatibilità elettromagnetica (EMC) - norma per l'Immunità elettromagnetica
EN 61000-6-4:2007 + A1:2011	Norma di compatibilità elettromagnetica (EMC) - norma per le emissioni elettromagnetiche
EN 60204-1:2006 + A1:2009	Apparecchiature elettriche delle macchine

2.4 Targhetta dati

Targhetta dati dell'affilatrice automatica V|OAK:

Usines Métallurgiques de Vallorbe SA 1337 Vallorbe Switzerland	
V OAK	
P/N: VOA-A1	
CE	
Voltage 10V DC - 30V DC	
Power 40W	
Made in Switzerland	
Manufactured in 2019	

2.5 Smaltimento

2.5.1 Informazioni sul riciclo



Solo il personale tecnico è autorizzato a smantellare la macchina per lo smaltimento.

Questo simbolo indica che i rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE) non devono essere smaltiti insieme ai rifiuti ordinari.



La macchina deve essere rottamata in conformità con la direttiva 2012/19/UE o le normative ambientali in vigore nel Paese di installazione.

I materiali che compongono la macchina devono essere separati e riciclati in un centro di riciclaggio dei rifiuti conforme alle leggi in vigore nel Paese di installazione. Questo contribuirà a ridurre l'impatto su ambiente, salute e sicurezza e a promuovere il riciclo.

Per maggiori informazioni contattare il centro riciclo locale.

2.6 Scopo della documentazione

La documentazione fornisce le informazioni necessarie per un uso corretto della macchina. Informa l'utente in modo che le procedure di esercizio e manutenzione possano essere eseguite correttamente.

Per motivi di sicurezza e protezione ambientale, è essenziale rispettare le istruzioni di sicurezza contenute nella documentazione.

2.7 Assistenza tecnica

2.7.1 Procedura

Per eventuali richieste di assistenza tecnica:

No.	Operazione
(A)	Ottenere informazioni dal dispositivo V OAK.
(B)	Individuare con chiarezza l'errore rilevato.
(C)	Fare riferimento alla sezione problemi tecnici di cui sopra e seguire le istruzioni.
(D)	Se il problema persiste, contattare Usines Métallurgiques de Vallorbe SA.

2.7.2 Imballaggio



Conservare l'imballaggio V|OAK in caso di eventuale restituzione del prodotto.

2.7.3 Indirizzo

Usines Métallurgiques de Vallorbe SA
Rue du Moutier 49
CH-1337 Vallorbe
Svizzera

Tel. +41 (0)21 843 94 94

Fax +41 (0)21 843 94 00

umv@vallorbe.com

www.vallorbe.com

3 SICUREZZA

3.1 Principi generali



Informazione

Usines Métallurgiques de Vallorbe SA declina qualsiasi responsabilità in caso di mancata osservanza delle presenti istruzioni.



Tassativo

L'utente deve aver letto e compreso il presente documento prima di eseguire qualsiasi operazione o intervento sulla macchina. Il produttore non è responsabile di un utilizzo improprio e dell'uso da parte di operatori inesperti.



Attenzione

Non modificare questo apparecchio e non rimuovere le etichette di tracciabilità. Le modifiche possono aumentare il rischio per l'utente.



Attenzione

Questo prodotto è stato progettato per il principale uso interno.



Attenzione

Non utilizzare l'apparecchio se è danneggiato.

3.1.1 Importanza dei requisiti di sicurezza

Le istruzioni di sicurezza e protezione contenute nel presente manuale devono essere rispettate al fine di evitare lesioni personali reversibili o irreversibili, danni materiali o inquinamento ambientale. Si dovranno inoltre rispettare le norme legali, le misure di prevenzione degli incidenti e di protezione ambientale e le regole tecniche riconosciute per procedure di lavoro idonee e sicure in vigore nel Paese e luogo di utilizzo della macchina.

3.1.2 Non conformità con le norme di sicurezza

Eventuali non conformità con le norme di sicurezza e protezione o le norme legali o tecniche in vigore potrebbero causare lesioni personali reversibili o irreversibili, danni materiali o inquinamento ambientale.

3.2 Convenzioni relative ai simboli

Nel presente documento e sulla macchina sono utilizzati avvisi e pittogrammi di pericolo. Comunicano istruzioni e informazioni relative alla sicurezza.

3.2.1 Pittogrammi generali



Divieto
Restrizione tassativa.



Pericolo
Avverte della possibilità di serie lesioni personali o morte.



Avviso
Avverte della possibilità di serie lesioni personali e danni alla salute.



Attenzione
Avverte della possibilità di lesioni personali lievi o significativi danni materiali alla macchina o all'ambiente.



Tassativo
Direttiva o misura che deve essere applicata.



Informazione
Commento informativo.



Suggerimenti
Suggerimento o consiglio.

3.2.2 Pittogrammi specifici



Tassativo

Obbligo di indossare guanti di protezione.



Pericolo

Rischio di tagliarsi dita o mani.

3.3 Avviso importante per gli utenti



Indossare sempre idonei guanti di protezione per proteggere le mani da lame affilate.



Quando la macchina è in funzione, è severamente vietato avvicinare le mani alla parte in movimento: potrebbero essere tirate dalla cremagliera e si corre il rischio di ferirsi.



Quando si affila la catena di una motosega, la polvere può fuoriuscire. L'utente deve adottare misure adeguate per evitare l'inalazione e l'ingestione di polveri che potrebbero essere dannose per la salute.



L'uso corretto di questo apparecchio non genera emissioni acustiche significative o dannose.

3.4 Attrezzature necessarie e Note importanti

3.4.1 Convertitore 12 VDC incluso



Utilizzare esclusivamente il convertitore in dotazione.



Il convertitore incluso può essere collegato ad una fonte di alimentazione CA monofase con messa a terra a 110VAC o 240VAC, 50 o 60 Hz.

L'uso con un impianto senza messa a terra potrebbe esporre l'apparecchio a danni elettrici.

3.4.2 Tipo di catena



È vietato l'uso di una catena che non può essere affilata dalla macchina. Il tipo di catene ammesse si trova nel capitolo "Parametri di funzionamento".



La mancata osservanza di questa regola può causare danni alla macchina e lesioni all'utente.

3.4.3 Una superficie solida con idonea illuminazione



Utilizzare un banco da lavoro solido o un mobile adeguatamente resistente per sostenere apparecchio e eventuali ulteriori attrezzi e pezzi. Una adeguata illuminazione consente una visione chiara e può contribuire ad evitare incidenti e a ridurre l'affaticamento.

Per mantenere l'apparecchio in posizione, consultare il capitolo "Montaggi preliminari".

4 DESCRIZIONE DELLA MACCHINA E DEI SUOI ELEMENTI

L'affilatrice automatica per catene V|OAK è un dispositivo sviluppato per affilare le catene con un passo che va da 1/4" (6,35mm) a 0,404" (10,26mm).

4.1 Dati generali

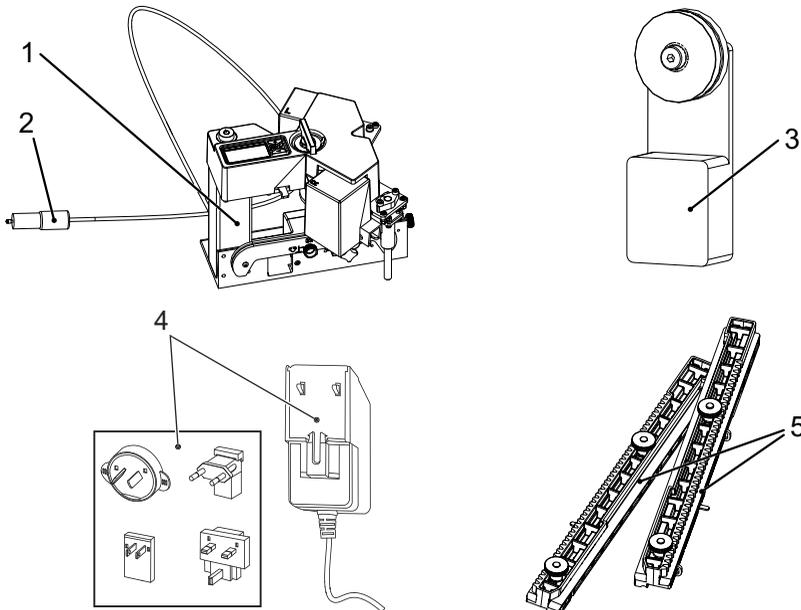
Specifiche tecniche del dispositivo:

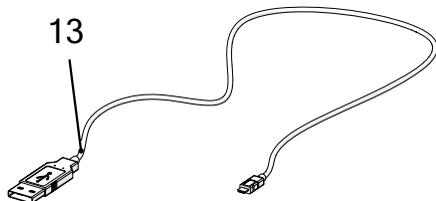
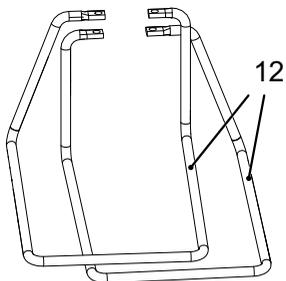
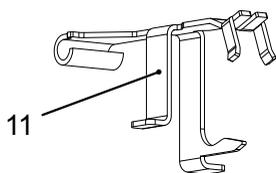
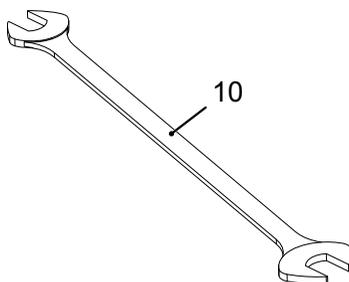
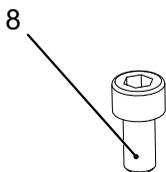
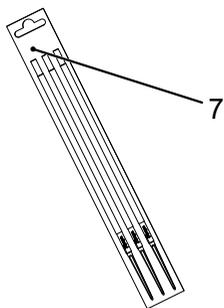
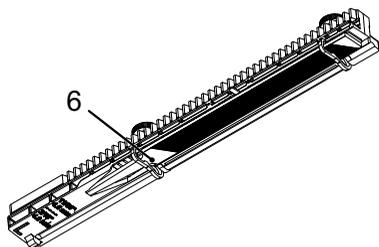
Parametri	Valore
Tensione d'esercizio con adattatore	110 / 240 VAC
Tensione d'esercizio con batteria. Utilizzare la presa accendisigari (2)	10-30 VDC
Corrente d'esercizio	1,5 - 5A
Potenza assorbita a riposo	2 W
Potenza assorbita durante il funzionamento	40 W
Forza applicata dal motore di avanzamento della catena	40 N
Peso	7 chili

4.2 Elenco dei componenti presenti nell'imballaggio

Ogni unità V|OAK include, oltre al presente manuale utente:

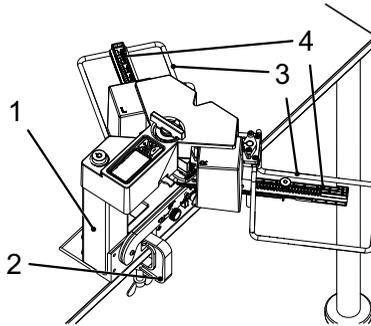
No.	Contenuto	Quantità
(1)	Centralina di comando completa V OAK	1
(2)	Preso accendisigari	1
(3)	Tendicatena	1
(4)	Alimentazione 110-240V e 4 connettori di rete (UE, USA, UK e AU)	1
(5)	Kit portalime	1
(6)	Lime piatte (montate su ogni supporto)	2
(7)	T-Pack di lime tonde	4
(8)	Viti M3	4
(9)	Dadi M3	4
(10)	Chiave a forcilla	1
(11)	Spingicatena.404"	1
(12)	Protezioni laterali di sicurezza	2
(13)	Cavo USB-MiniB	1





5 MONTAGGI PRELIMINARI

5.1 Elementi da montare



No.	Contenuto
(1)	Affilatrice automatica V OAK
(2)	Morsetto (non fornito)
(3)	Protezioni laterali di sicurezza
(4)	Portalime

5.2 Istruzioni di montaggio

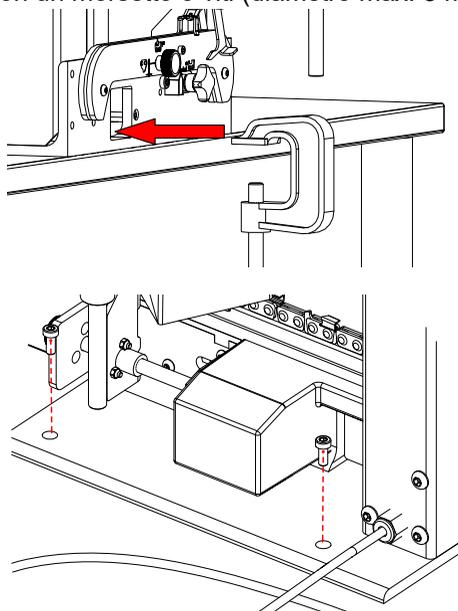


Fissare l'affilatrice, potrebbe ribaltarsi e ferire l'utente. Per farlo, seguire le seguenti istruzioni:

No.	Descrizione
(A)	Posizionare l'unità V OAK verticalmente su una superficie di lavoro piana.
(B)	Fissare l'affilatrice, con un morsetto o avvitando l'unità su un tavolo attraverso i fori previsti.
(C)	Montare le protezioni laterali di sicurezza.
(D)	Selezionare e installare il connettore a muro corretto a seconda dell'area geografica (l'alimentatore comprende connettori internazionali).
(E)	Collegare l'alimentatore alla porta maschio che esce dall'affilatrice.
(F)	Montare i portalime prima di integrarli nell'affilatrice. La scelta del diametro della lima tonda viene fatta in funzione del passo della catena utilizzata. Vedere la tabella decisionale nel capitolo "Parametri di funzionamento".

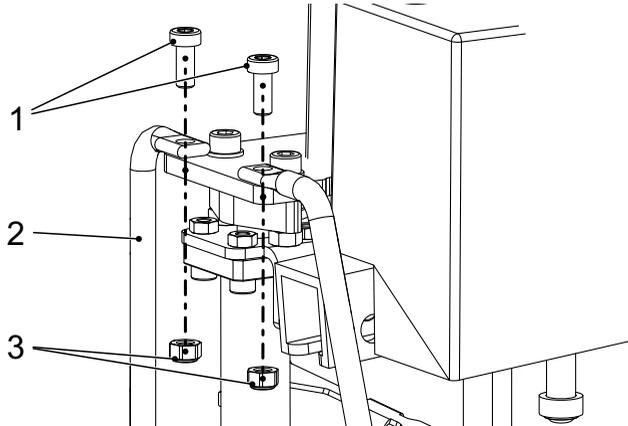
5.2.1 (B) - Stabilizzare l'affilatrice

Fissare l'affilatrice con un morsetto o viti (diametro max. 8 mm)

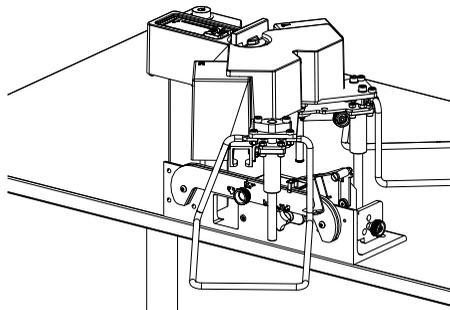


5.2.2 (C) - Protezioni laterali di sicurezza

Montare le protezioni laterali di sicurezza (2). Utilizzare le viti (1) e (3) nel sacchetto di plastica fornito con l'imballaggio. Utilizzare un cacciavite torx T25 con la chiave a forcella in dotazione.

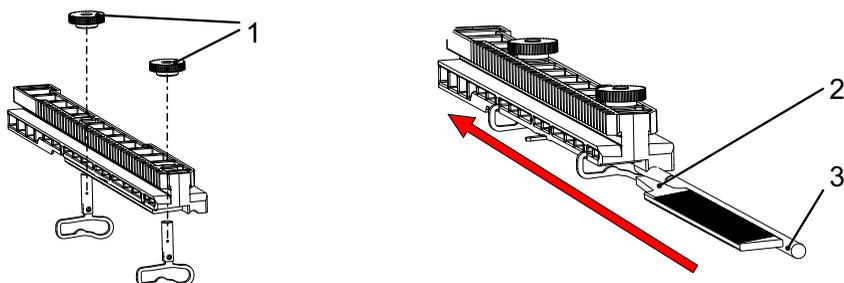


Prestare attenzione alla direzione di montaggio delle protezioni laterali, dato che non sono identiche. Il lato destro è montato come mostrato sotto:



5.2.3 (F) - Montare i portalime

Allentare le rotelle (1) prima di poter inserire la lima piatta (2) e il tondino (3).

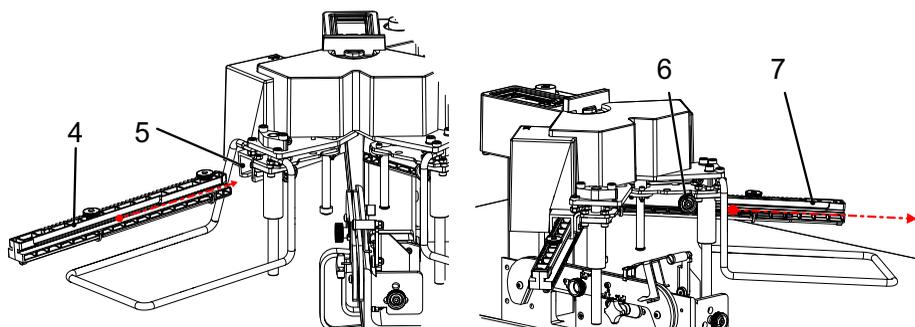


Non stringere eccessivamente le viti (1), altrimenti si rischia di deformare i portalime.

Una volta che i portalime sono dotati di una lima con il diametro adatto alla motosega, inserirli nell'affilatrice automatica. Il portalime destro (4) contrassegnato con "R" si inserisce nella parte laterale destra (5), anch'essa contrassegnata con "R", dell'affilatrice. Ripetere l'operazione con il lato sinistro.



Quando il portalime è inserito correttamente nel dispositivo, si sente un "click" di bloccaggio.



Per rimuovere i portalime dall'affilatrice, è necessario tirare l'apposita rotella (6) mentre si rimuove il portalime (7).

6 PARAMETRI DI FUNZIONAMENTO

6.1 Materiale associato

Sull'unità V|OAK possono essere utilizzati solo i portaliime indicati nella seguente tabella. L'affilatrice automatica viene fornita di default con il riferimento **VLC-100-001**.

Riferimento	Pezzo	Diametro della lima adatto (mm)	Diametro della lima adatto (pollici)
VLC-100-001	Kit portaliime 5,2 - 5,5mm a destra e sinistra	5,2 e 5,5	13/64" e 7/32"
VLC-100-002	Kit portaliime 4,5 - 4,8mm a destra e sinistra	4.5 e 4.8	11/64" e 3/16"
VLC-100-003	Kit portaliime 4 mm a destra e sinistra	4	5/32"



Utilizzare il tendicatena ogni volta che si utilizza l'unità V|OAK.

6.2 Catene e lime adattate

Fare riferimento alla tabella sottostante per scoprire quali passi di catena sono accettati dall'unità V|OAK:

Passo della catena	Tipo di catena	Diametro della lima adatto (pollici)	Corrispondenza in (mm)	Tipo di portaliime
1/4"	quadrata e tonda	5/32"	4	Portaliime 4,0 mm
3/8" profilo basso	quadrata e tonda	5/32"	4	Portaliime 4,0 mm
0.325	quadrata e tonda	11/64" e 3/16"	4.5 e 4.8	Portaliime 4,5 - 4,8 mm
3/8"	quadrata e tonda	13/64" e 7/32"	5,2 e 5,5	Portaliime 5,2 - 5,5 mm
.404"	quadrata e tonda	.404"	5.5	Portaliime 5,2 - 5,5 mm

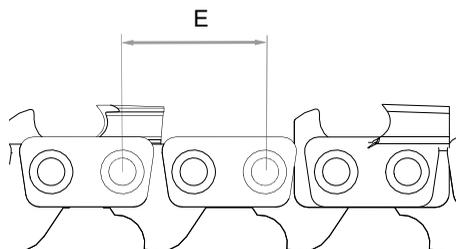
L'uso di una catena sulla macchina con un passo inaccettabile può danneggiare l'unità V|OAK e la catena.



Fare riferimento alle istruzioni del produttore della catena per scoprire quale lima utilizzare. È necessario rispettare il diametro della lima adatto per ciascun portalime. In caso contrario, si potrebbero danneggiare il portalime e la catena della motosega.

6.3 Determinazione del passo della catena

Per calcolare il passo della catena, fare riferimento alla scatola del produttore o misurare la distanza tra tre rivetti e dividerla per due.

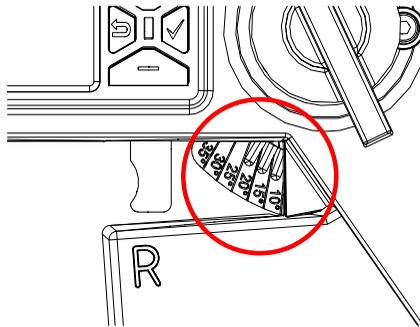


Passo in pollici	Corrispondenza in millimetri (mm)
1/4"	6.35
.325"	8.25
3/8" - profilo basso	9.32
3/8"	9.32
404"	10.26

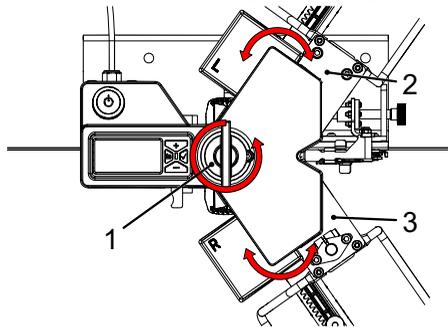
6.4 Angolo di affilatura

È possibile affilare una catena con un angolo che va da 10 a 35°.

La marcatura mostrata nella figura seguente mostra gli angoli di affilatura della macchina.



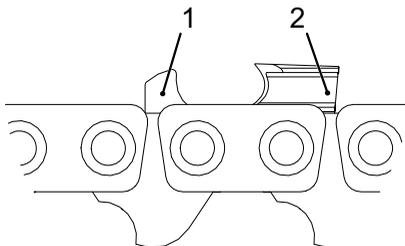
Per modificare l'angolo della macchina, seguire le seguenti istruzioni:



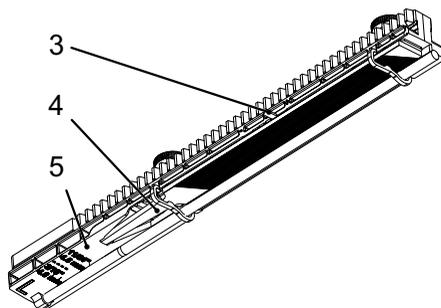
No.	Operazione
(A)	Allentare la rotella in plastica (1).
(B)	Regolare il braccio destro e sinistro (2 e 3) allo stesso angolo.
(C)	Serrare la rotella in plastica (1).

6.5 Affilatura del limitatore di profondità

Quando si utilizza la macchina, è possibile affilare il limitatore di profondità (1) contemporaneamente al dente (2).

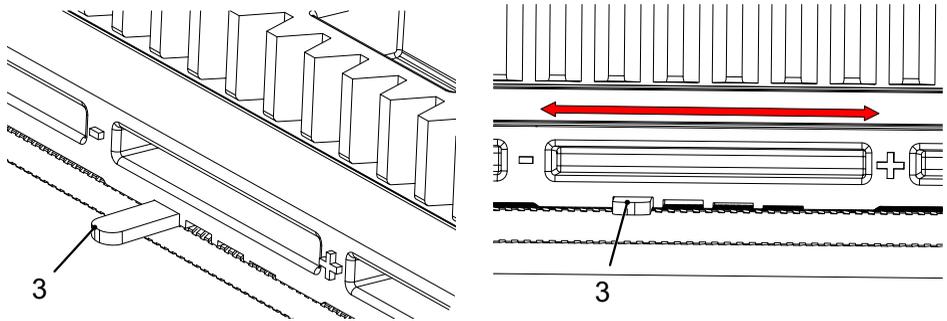


Se non si desidera affilare il limitatore di profondità, rimuovere la lima piatta (4) e lo spessore (3) dal supporto (5).

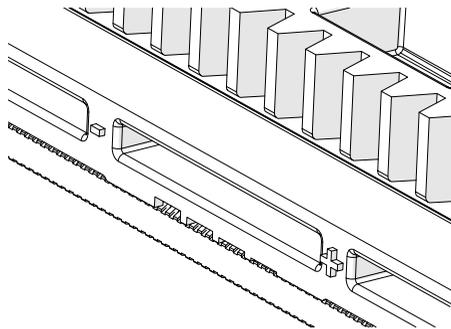


L'affilatura dell'altezza del limitatore di profondità può essere regolata manualmente.

Allentare le rotelle e spostare lo spessore (3) sul "+" del portalime se si vuole affilare il limitatore più in profondità e, al contrario, per ridurre la profondità puntare verso il "-". Dopo la regolazione, serrare le viti.



È possibile rimuovere lo spessore (3) se si vuole affilare il limitatore di profondità il meno possibile. Vedere la rappresentazione qui sotto:



Limitatori di profondità la cui altezza è stata ridotta troppo aumentano la tendenza della motosega a rimbalzare.



L'utente deve essere attento all'usura della lima piatta in modo che l'affilatura del limitatore di profondità possa essere eseguita in modo ottimale.



Utilizzare un calibro di profondità per controllare l'altezza del limitatore di profondità. Quindi fare riferimento alle istruzioni del produttore per determinare l'altezza adatta per la catena e per l'uso.

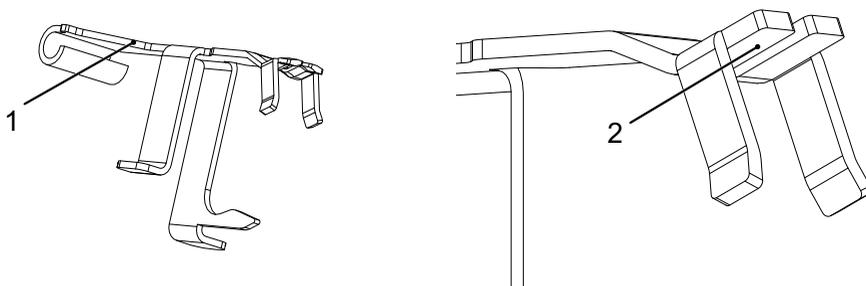
6.6 Spingicatena

Assieme all'affilatrice sono forniti due spingicatena. È necessario cambiare lo spingicatena in funzione del passo della catena da affilare.

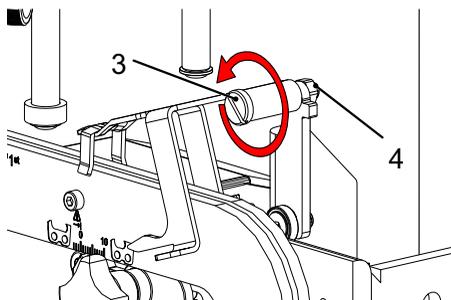
Lo spingicatena standard è montato di default sull'affilatrice.

Passo della catena	Spingicatena adatto
1/4"	Spingicatena standard
3/8" profilo basso	Spingicatena standard
0.325	Spingicatena standard
3/8"	Spingicatena standard
.404"	Spingicatena.404"

Lo spingicatena standard (1) differisce dallo spingicatena 404" (2) per la curva sotto la sua estremità.

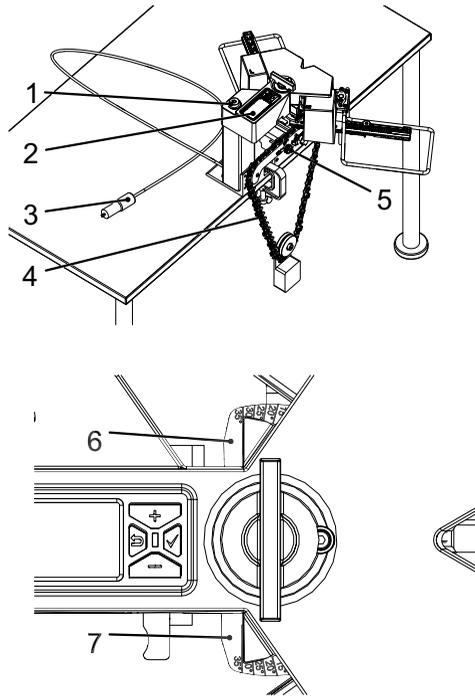


Per cambiare lo spingicatena, rimuovere la vite (3). Utilizzare la chiave a forcina fornita nell'imballaggio per tenere in posizione il dado (4).



7 AVVIAMENTO E UTILIZZO DI V OAK

Prendere nota dei seguenti elementi:



No.	Contenuto
(1)	Pulsante on/off
(2)	Display LCD
(3)	Pres a accendisigari maschio
(4)	Catena
(5)	Rotella per la regolazione della larghezza delle maglie
(6)	Posizione di affilatura sinistra
(7)	Posizione di affilatura destra

7.1 Sistemazione e regolazione degli elementi della macchina

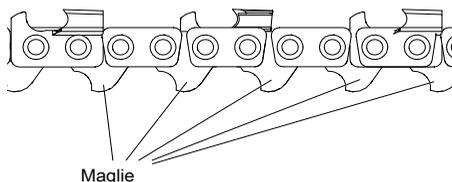
Una volta che l'unità V|OAK è stata montata e messa in sicurezza, seguire le seguenti fasi:

No.	Descrizione
(A)	Inserire l'alimentazione elettrica in una presa a muro e collegare la presa dell'accendisigari.
(B)	Premere il pulsante on/off.
(C)	Posizionare la catena della motosega sull'affilatrice dopo aver determinato in precedenza il numero di maglie della catena. Accertarsi che la catena sia pulita e non danneggiata. Se la catena non si inserisce tra i due organi di trasmissione, allentare l'apposita rotella. Controllare che la catena si muova uniformemente facendola scorrere sull'affilatrice.
(D)	Impostare l'angolo di affilatura desiderato. Per determinare l'angolo di affilatura corretto, fare riferimento al capitolo sui parametri di funzionamento. Per impostazione predefinita, si consiglia un angolo di 35°C. Entrambi i bracci devono essere regolati con lo stesso angolo.
(E)	A seconda della catena della motosega da affilare, utilizzare le guide per lime e il diametro appropriato delle lime tonde. Fare riferimento alla tabella del capitolo "Parametri di funzionamento".

7.1.1 Posizionare la catena della motosega



In primo luogo, assicurarsi che la catena della motosega sia pulita e non danneggiata.

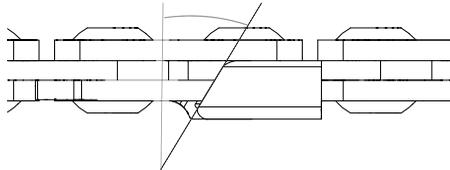


Contare il numero di maglie della catena. Questi dati saranno richiesti all'avvio dell'affilatrice.

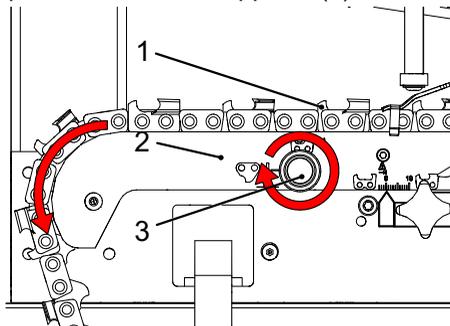


Determinare in anticipo l'angolo di taglio dei denti della catena e quindi scegliere un angolo di affilatura coerente. Per questo, fare riferimento alle istruzioni del produttore della catena.

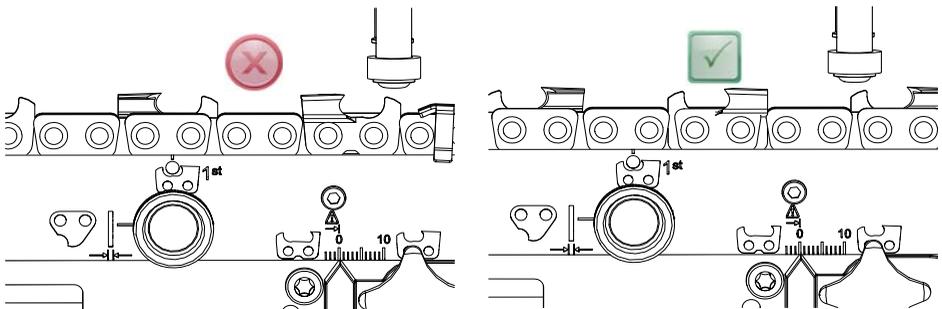
Misurare l'angolo di taglio



Posizionare la catena (1) sul suo supporto (2). Se necessario, serrare o allentare la rotella di regolazione della larghezza delle maglie (3). La catena deve essere in grado di muoversi uniformemente sull'affilatrice e rimanere premuta contro il supporto (2).

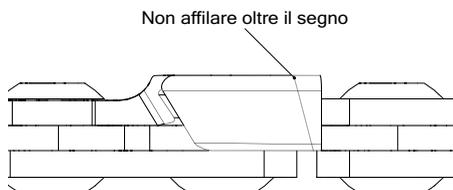


Posizionare la catena con il limitatore di profondità a sinistra della macchina.





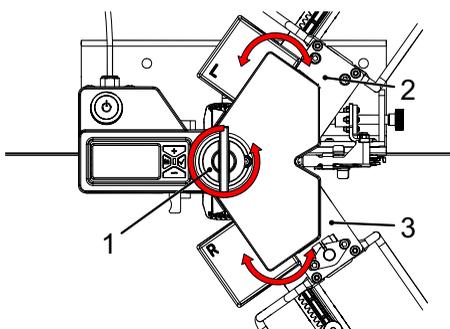
Segno che indica il corretto angolo di affilatura del tagliente superiore e la lunghezza minima ammissibile del dente. Se questo segno è danneggiato durante l'affilatura, la catena deve essere sostituita.



7.1.2 Regolazione dell'angolo di affilatura

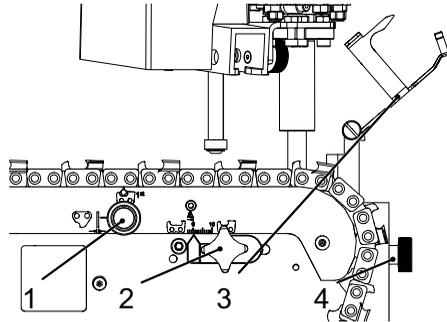
Seguire le operazioni nell'ordine seguente:

No.	Operazione
(A)	Allentare la rotella in plastica (1).
(B)	Regolare il braccio destro e sinistro (2 e 3) allo stesso angolo.
(C)	Serrare la rotella in plastica (1).



7.2 Installazione della macchina

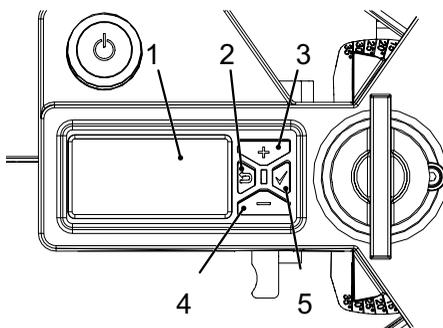
Una volta effettuate le regolazioni iniziali, fare riferimento al display LCD dell'affilatrice per seguire le istruzioni della macchina. Prendere nota anche dei seguenti elementi:



N°	Descrizione
1	Rotella per la regolazione della larghezza delle maglie
2	Rotella di arresto dello spingicatena
3	Spingicatena
4	Rotella di avanzamento dello spingicatena

7.2.1 Interfaccia utente - Display LCD

L'affilatrice automatica trasmette le informazioni all'utente tramite un display digitale. È necessario trasmettere le informazioni durante l'uso, se necessario utilizzando i seguenti tasti:



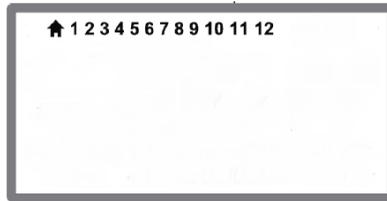
N°	Descrizione
1	Display LCD
2	Pulsante retour (indietro)
3	Pulsante "+"
4	Pulsante "-"
5	Pulsante valider (conferma)



È necessario seguire le raccomandazioni dell'affilatrice. In caso contrario, l'azienda non può essere ritenuta responsabile per eventuali danni alla macchina.

7.2.2 I menu dell'interfaccia utente

I menu sono visualizzati sul display LCD come mostrato di seguito:



L'affilatrice tiene in memoria i parametri dell'ultima catena affilata.

Menu	Descrizione
Home	Visualizzazione del numero di maglie e del passo dell'ultima catena. Visualizzazione del buon avanzamento e della rettifica precedente.
1	Regolazione del numero di maglie di trasmissione della catena.
2	Regolazione della frequenza dei denti della catena.
3	Regolazione delle irregolarità della catena.
4	Regolazione manuale della larghezza delle maglie di trasmissione.
5	Regolazione manuale del primo dente da affilare.
6	Regolazione dell'orientamento del primo dente da affilare.
7	Regolazione del passo della catena.
8	Regolazione del numero di colpi di lima.
9	Regolazione della pressione di rettifica.
10	Inserimento della lima utilizzata, indicazione dell'usura della lima.
11	Regolazione manuale dell'arresto meccanico al minimo.
12	Avvio della rettifica. Regolazione manuale dell'arresto meccanico al massimo (a destra).



Le nuove informazioni in ogni menu lampeggiano sul display LCD e sono visualizzate in rosso in questo manuale.



Per passare da un menu all'altro, premere il pulsante "valider". Il pulsante "retour" permette di ritornare al menu precedente. Premendo brevemente il pulsante "retour" si accede al menu precedente. Premendo a lungo il pulsante "retour" si accede al menu "Home".

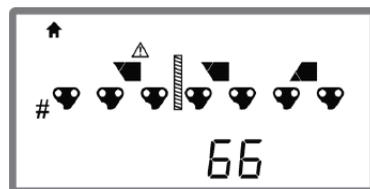
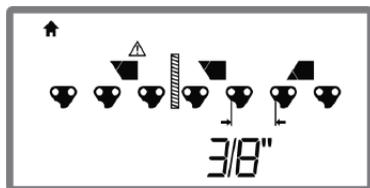


È possibile convalidare rapidamente tutti i menu di cui sopra premendo e tenendo premuto il tasto "valider" se si vuole affilare una catena secondo i parametri memorizzati in memoria.

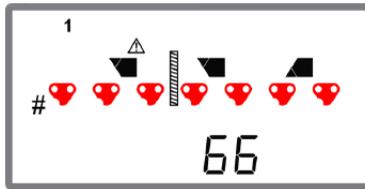
Se la lima attualmente selezionata è usurata, verrà visualizzato il menu 10, quindi sarà necessario ruotare o cambiare le lime tonde.

7.2.3 Menu Home

Questo menu visualizza alternativamente il passo della catena e il numero di maglie della configurazione corrente.

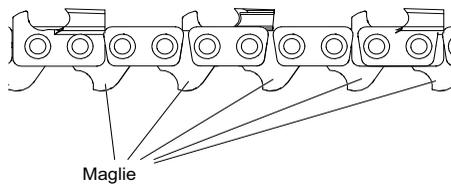


7.2.4 Menu 1 - Numero di maglie



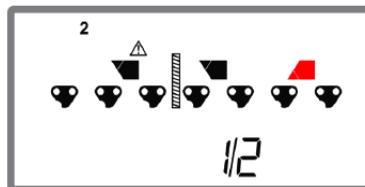
Questo menu consente di impostare il numero di maglie della catena. Premere "+" e "-" per aggiungere o rimuovere le maglie.

Tenere premuti i pulsanti per aumentare automaticamente.

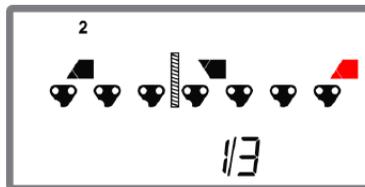


7.2.5 Menu 2 - Frequenza dei denti

STANDARD

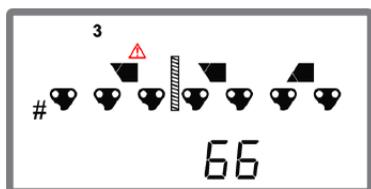


SKIPTOOTH



Premere "+" e "-" per cambiare la frequenza dei denti.

7.2.6 Menu 3 - Irregolarità



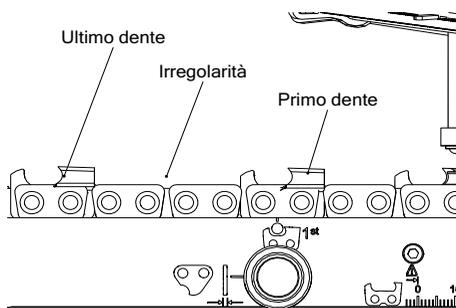
In caso di irregolarità, viene visualizzato questo menu.

Esistono due tipi di irregolarità:

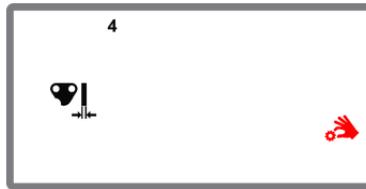
- 2 denti sullo stesso lato
- Irregolarità dello spazio tra le maglie



La catena deve essere posizionata sulla macchina con l'irregolarità tra l'ultimo e il primo dente da affilare. Vedere l'esempio seguente:



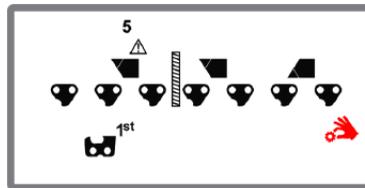
7.2.7 Menu 4 - Larghezza delle maglie



Questo menu chiede all'utente di regolare manualmente lo spazio della slitta in cui sono inserite le maglie della catena della motosega.

Spostare la catena sul guidacatena della macchina e serrare la rotella di regolazione della larghezza delle maglie. Quando la catena si solleva, allentare la rotella fino a quando la catena rimane piatta.

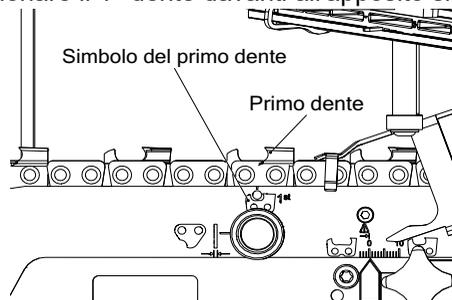
7.2.8 Menu 5 - Posizionamento del primo dente



Posizionare il primo dente da affilare.

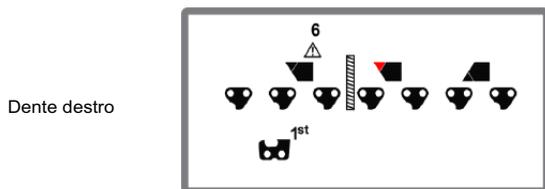
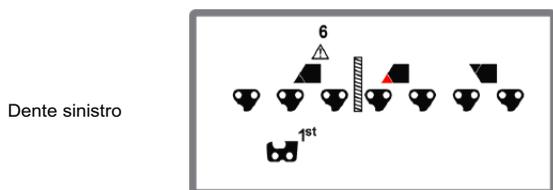
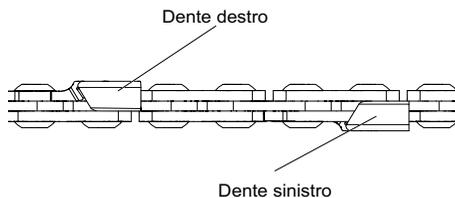
Se la catena non ha irregolarità, è preferibile scegliere il primo dente più usurato.

È necessario posizionare il 1° dente davanti all'apposito simbolo.



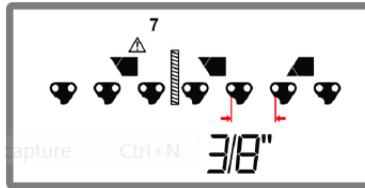
7.2.9 Menu 6 - Orientamento del primo dente

Questo menu chiede all'utente qual è l'orientamento del primo dente, se si trova a sinistra o a destra.



Utilizzare i pulsanti "+" e "-" per modificare l'orientamento del dente.

7.2.10 Menu 7 - Passo della catena



Regolazione del passo della catena.

Il passo della catena è solitamente specificato sulla scatola del produttore della catena della motosega.



L'unità V|OAK non può affilare tutte le catene. Fare riferimento alla tabella del capitolo "Parametri di funzionamento".



Modificare lo spingicatena in base al passo della catena. Fare riferimento al capitolo "Parametri di funzionamento".

Premere "+" e "-" per cambiare il passo della catena.

7.2.11 Menu 8 - Numero di colpi di lima destra e sinistra

Questo menu chiede di definire successivamente il numero di colpi di lima destra e sinistra. È possibile impostare un numero di colpi da 0 a 99.

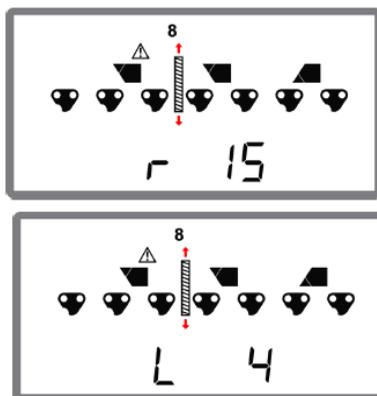


Ad esempio: se si imposta il numero di colpi di lima destra a 0, solo i denti a sinistra saranno affilati.



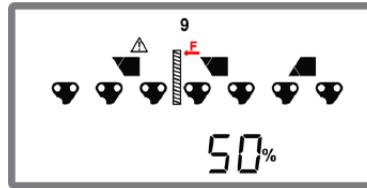
Se si immettono 0 colpi di lima a destra e poi 0 colpi di lima a sinistra, la macchina visualizzerà il codice di errore 15.

Premere "+" e "-" per aumentare o diminuire il numero di colpi di lima.



Per un'affilatura standard, si consiglia di eseguire tra i 5 e i 10 colpi della lima. A seconda del grado di degradazione della catena o quando si modifica l'angolo di taglio, può essere necessario un numero maggiore di colpi di lima.

7.2.12 Menu 9 - Pressione di rettifica



Questo menu consente di regolare la pressione di rettifica. Il dispositivo può esercitare una forza fino a circa 40N. La forza è rappresentata in percentuale (%). Lo stato della catena determinerà la pressione di rettifica da applicare. Per la selezione della pressione di rettifica, fare riferimento alla seguente tabella:

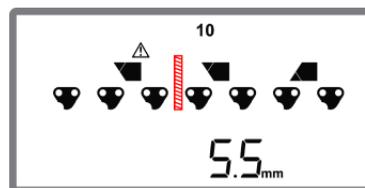
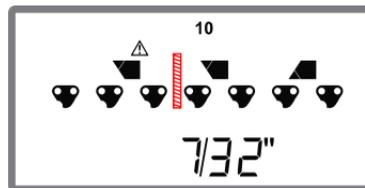
Stato della catena	Forza da applicare raccomandata
Non danneggiata	20-50%
Danneggiata	50-100%

Premere "+" e "-" per aumentare o diminuire la forza di rettifica.

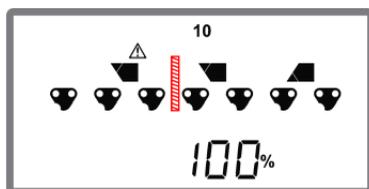
7.2.13 Menu 10 - Usura del tondino



Si consiglia di segnare la coda del tondino con un pennarello per garantire una corretta rotazione di 180°.

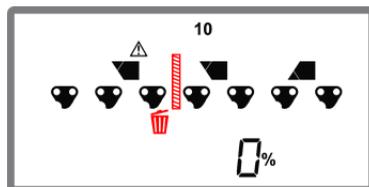
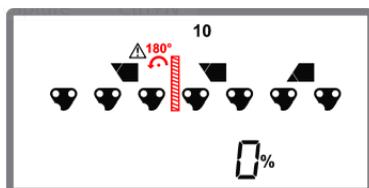


Indicazione del tondino attualmente in uso. Visualizza il valore in pollici e millimetri alternativamente.



Dopo la convalida, il display mostra l'usura del tondino (100%: tondino nuovo, 0% tondino da ruotare o cambiare).

Quando la lima si usura fino allo 0%, l'unità chiede di ruotarla (segno di rotazione di 180°) o di cambiarla (visualizzazione del cestino).



Una volta completata l'azione, premere il pulsante "+" per alcuni secondi per ripristinare il valore di usura del tondino al 100% (tondino o superficie nuova).

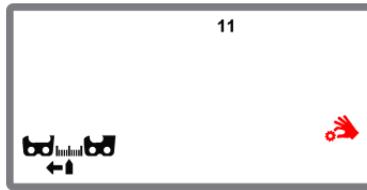


Il dispositivo è programmato per tenere traccia dell'usura del diametro del tondino utilizzata. Si consiglia di cambiare (o ruotare di 180°) il tondino solo quando la macchina lo richiede. Questa funzione è stata sviluppata per le lime Vallorbe Swiss Made.

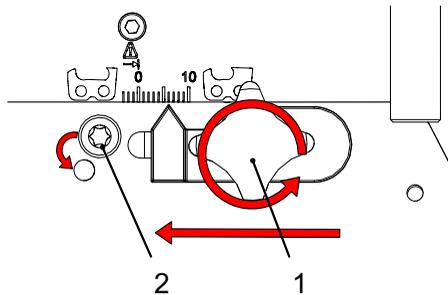


Per azzerare il contatore di usura, tenere premuto il pulsante "-".

7.2.14 Menu 11 - Regolazione manuale dell'arresto della rettifica

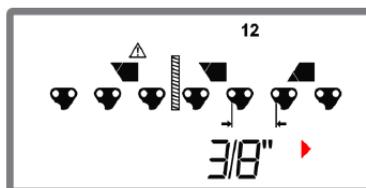
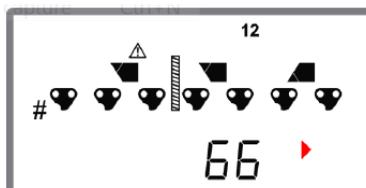


Allentare e posizionare la rotella (1) e posizionare l'arresto il più a sinistra possibile della slitta.



Rispettare la posizione della vite (2). Se la catena ha un passo di 1/4, .325" o è usurata, è possibile spostare la vite nella sua seconda scanalatura o rimuoverla se lo spingicatena non è in contatto con il dente.

7.2.15 Menu 12 - Convalida della rettifica



Convalida dell'avvio della rettifica con impostazioni definite in precedenza.

Questo menu visualizza alternativamente il passo della catena e il numero di maglie.

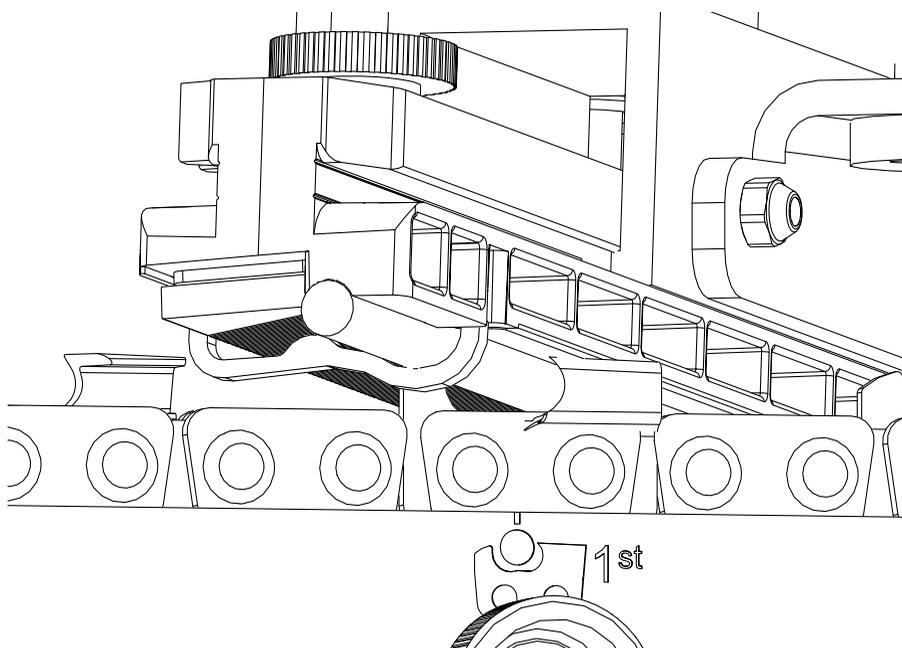
7.3 Rettifica

Una volta completata la convalida della rettifica (menu 12 del display LCD, vedere capitolo precedente), la macchina viene inizializzata.

- 1 - Ricerca della posizione retratta dei portalime
- 2 - Ricerca della posizione superiore dei movimenti verticali
- 3 - Discesa della lima nella prima gola da affilare

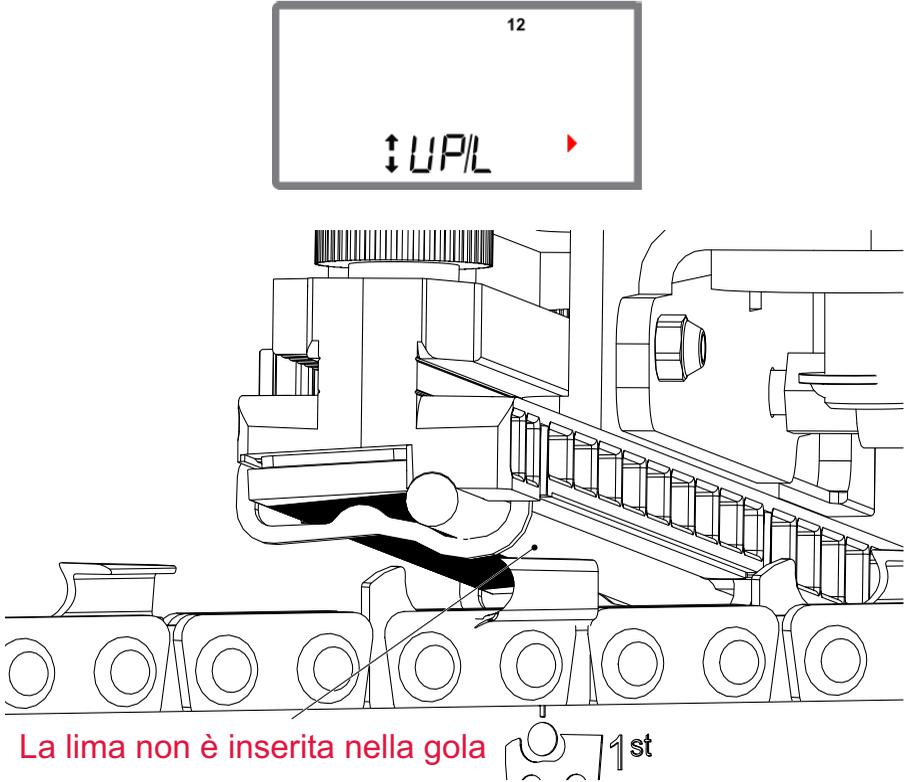


Accertarsi che la lima sia inserita correttamente nella gola come mostrato nella figura sottostante:



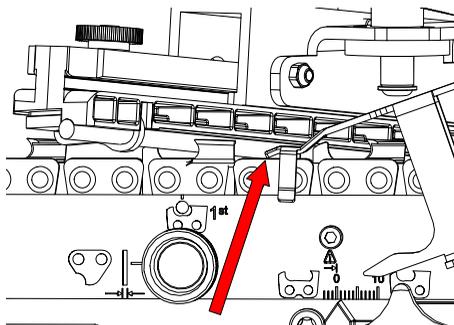


Se la lima non è scesa nella gola, utilizzare i pulsanti "+" (movimento verso l'alto) e "-" (movimento verso il basso) per controllare manualmente il movimento verticale del motore quando il display visualizza "UP/L" o "UP/R".

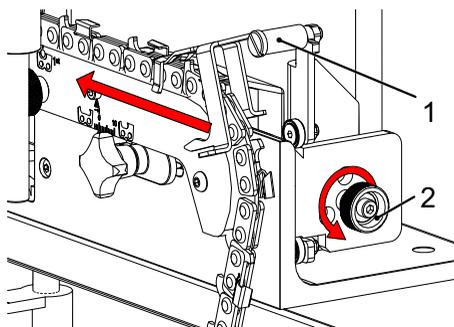




Una volta che la lima è stata inserita correttamente nella prima gola, assicurarsi che lo spingicatena sia posizionato dietro il primo dente da affilare. Vedere la figura seguente:



La posizione iniziale dello spingicatena deve essere regolata manualmente. Lo spingicatena (1) non può passare sopra un dente senza l'aiuto di un operatore. L'avanzamento dello spingicatena può essere controllato dalla rotella di avanzamento dello spingicatena (2).



Solo dopo aver effettuato questa impostazione, premere il pulsante "valider".

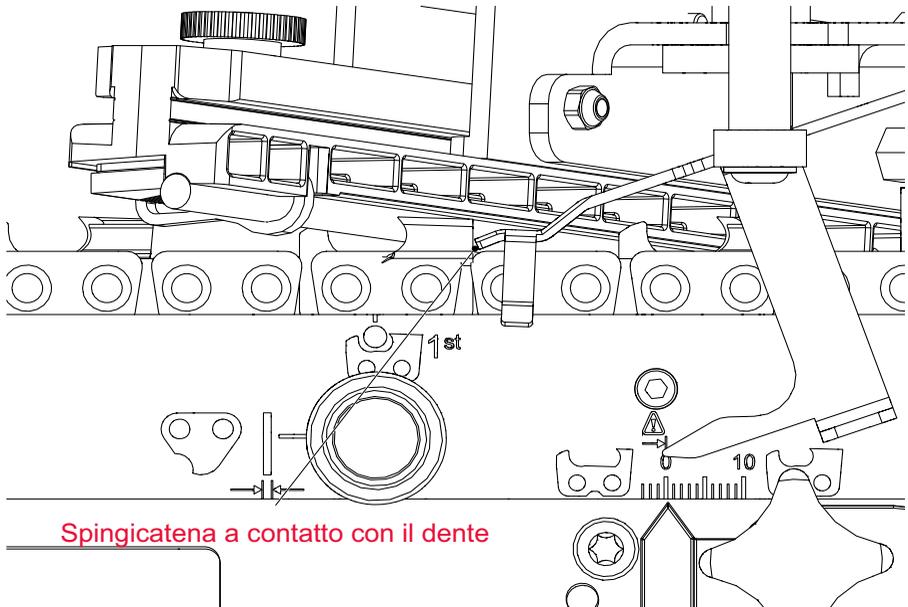
4 - Avanzamento dello spingicatena al contatto della prima gola

Lo spingicatena si sposta in avanti fino al contatto con il primo dente da affilare.

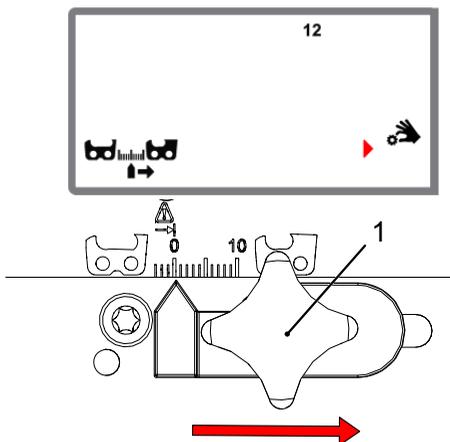


Se lo spingicatena non è correttamente a contatto con il 1° dente, è possibile controllare l'avanzamento dello spingicatena tramite i pulsanti "+" (movimento a sinistra) e "-" (movimento a destra) oltre alla rotella (2).

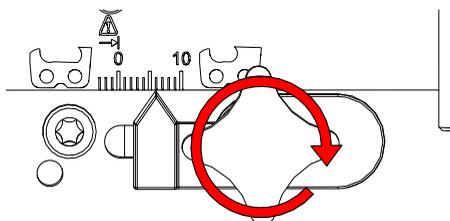
Infine, prima di poter passare alla fase successiva, lo spingicatena deve avere l'aspetto seguente, per garantire un buon contatto tra il dente e la lima tonda.



5 - Spostare la parte (1) verso destra fino all'arresto. La macchina ricorda all'utente di eseguire questa operazione come mostrato nella figura seguente.



Una volta che l'arresto è in contatto verso destra, serrare di nuovo.



6 - Premere il pulsante "validation" dopo aver posizionato l'arresto.

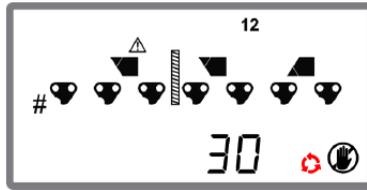
7 - Inizia la rettifica



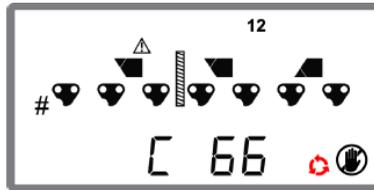
Il menu 12 viene visualizzato durante tutto il processo di rettifica.

Un contatore incrementale mostra il numero di maglie rimanenti (in rosso) prima della fine del processo di rettifica, vedere l'immagine sottostante.

La seguente visualizzazione appare se il numero di colpi di lima su entrambi i lati è uguale:



Se il numero di colpi di lima destra e sinistra è diverso, sul display sarà presente la lettera "C" (per "Catch up"):



7.4 Intervento dell'utente durante la rettifica

7.4.1 Pausa

Premere una volta il pulsante "retour".

7.4.2 Ripresa della rettifica dopo la pausa

Premere il pulsante "validation" per riprendere la rettifica con gli stessi parametri.

7.4.3 Annullamento della rettifica

Premere due volte il pulsante "retour".

7.4.4 Modalità standby

L'affilatrice passa in standby dopo 15 minuti di inattività. La modalità standby si concretizza con l'arresto dello schermo e il prolungato lampeggiamento del LED verde.

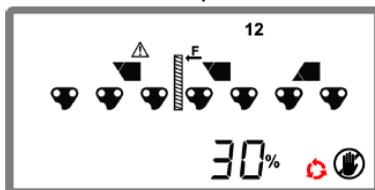
Per utilizzare nuovamente l'affilatrice, premere uno dei 4 pulsanti.

7.5 Modifica dei parametri di pressione e del numero di colpi di lima durante l'affilatura

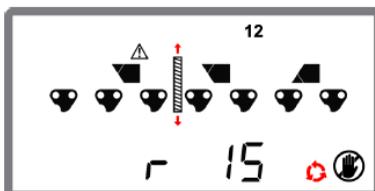
È possibile modificare la pressione di rettifica e il numero di colpi di lima a destra e a sinistra durante il processo di rettifica. Premere successivamente il pulsante "valider" per accedere alla visualizzazione della modifica del parametro desiderato.

I parametri possono essere modificati utilizzando i pulsanti "+" e "-".

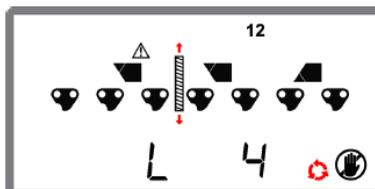
La prima pressione del pulsante "valider" permette di modificare la pressione:



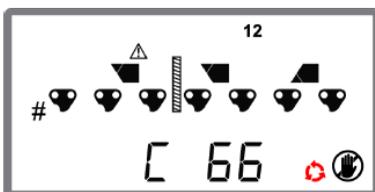
La seconda pressione del pulsante "valider" permette di modificare il numero di colpi di lima a destra:



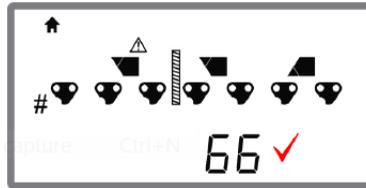
La terza pressione del pulsante "valider" permette di modificare il numero di colpi di lima a sinistra:



Infine, una quarta pressione del pulsante "valider" riporta alla visualizzazione del numero di maglie rimanenti.

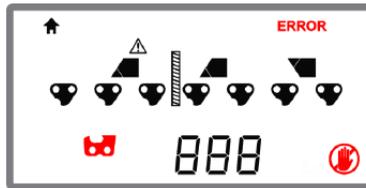


7.6 Menu "Home" - Dopo la rettifica



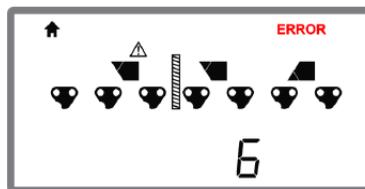
Quando la rettifica si è conclusa con successo, il segno ✓ appare nel menu "Home" dopo la rettifica. In caso contrario, oltre all'indicazione "errore" sul display, lampeggia un LED rosso che indica che si è verificato un errore.

Se vengono visualizzati un dente e il segno della mano barrato, significa che uno o più denti non sono stati affilati. Lo schermo visualizza alternativamente la loro posizione rispetto al primo dente affilato.



Si consiglia di segnare il primo dente con un pennarello in modo da poter trovare facilmente i denti non affilati.

Se la rettifica è terminata prematuramente, viene visualizzato un codice di errore.



Se viene visualizzato un messaggio di errore, consultare il capitolo "Problemi tecnici".

8 PROBLEMI TECNICI

8.1 Elenco dei messaggi di errore visualizzati dalla macchina

La macchina può visualizzare un codice di errore durante o dopo l'affilatura se il processo di affilatura non ha avuto successo. Pertanto, fare riferimento alla tabella sottostante:

N°	Corrispondenza	Azioni da intraprendere
0,1,3 4,14	Errore di sistema	Trasmettere le informazioni a UMV
		Ripristinare il software con una chiave USB
2	Errore motore	Riavviare la rettifica
		Se il problema persiste, inoltrare le informazioni a UMV
5	Temperatura critica del motore	Non utilizzare la macchina in ambienti troppo caldi (>50°C)
		Controllare la ventilazione del circuito
6	Nessun rilevamento di arresto del motore	Inserire il/i supporto/i mancante/i nell'affilatrice
		Riavviare la rettifica
7	Numero di maglie di trasmissione troppo basso	Inserire un numero di maglie ≥ 2 (denti ogni due maglie)
8	Tensione di alimentazione troppo bassa	Non utilizzare un'alimentazione diversa da quella fornita
		L'intervallo di tensione di esercizio è compreso tra 10V e 30VDC
9	Tensione di alimentazione troppo alta	Non utilizzare un'alimentazione diversa da quella fornita
		L'intervallo di tensione di esercizio è compreso tra 10V e 30VDC
10	Il tondino si blocca nella gola	Utilizzare una lima di dimensioni ridotte per affilare la catena
		Abbassare l'angolo di taglio per facilitare l'entrata e l'uscita della lima nel dente
11	Il tondino di destra e sinistra non entrano nella gola	Utilizzare una lima di dimensioni ridotte per affilare la catena
		Regolare l'arresto meccanico della rettifica
		Abbassare l'angolo di taglio per facilitare l'entrata e l'uscita della lima nel dente
12	Il tondino di destra non entra nella gola	Regolare l'angolo di taglio sinistro e destro in modo identico
		Riprendere la catena a mano
13	Il tondino di sinistra non entra nella gola	Regolare l'angolo di taglio sinistro e destro in modo identico
		Riprendere la catena a mano
15	Numero di colpi di lima = 0	Immettere un numero di colpi di lima diverso da 0 a sinistra o a destra

8.2 Parametri avanzati - test di funzionamento

È possibile controllare il funzionamento della macchina tramite un autotest.

Per accedere ai parametri avanzati, tenere premuto il tasto "-" nel menu "Home".



L'ambiente di prova viene rappresentato con l'ingranaggio nell'angolo superiore sinistro del display.



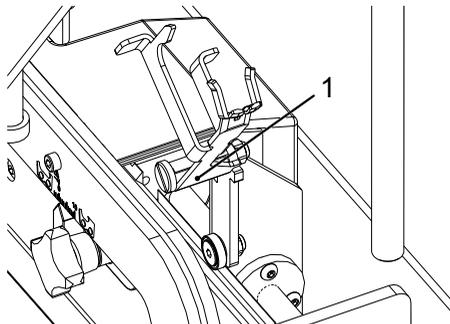
Premere una volta il tasto "valider" per accedere al menu Autotest.



Premere una seconda volta il tasto "valider" per attivare l'Autotest. Il simbolo di funzionamento viene visualizzato quando la macchina sta eseguendo l'operazione.



Rimuovere la catena dall'affiltrice e sollevare lo spingicatena (1) prima di avviare l'autotest.





Se non sono stati rilevati errori durante l'autotest, l'affilatrice restituisce il messaggio "SELF ✓" e il LED lampeggia in verde.



Se invece il LED lampeggia in rosso ed è stato rilevato un errore, l'affilatrice restituisce un messaggio di errore.



Prendere nota di questo messaggio e contattare il proprio fornitore per ulteriori informazioni sull'argomento.

9 RICAMBI

L'unità V|OAK è un sistema elettronico robusto e affidabile. Tuttavia, alcuni elementi possono usarsi nel tempo a seconda dell'uso dell'apparecchio.

Contattare il proprio distributore per ordinare parti di ricambio o accessori.

9.1 Lime tonde e piatte

9.1.1 Lime tonde Vallorbe

No.	Lime tonde Vallorbe in mm	Corrispondenza in pollici	Codice articolo
1	Lotto di 12 lime tonde 4 mm	5/32"	LC10000-02-532
2	Lotto di 12 lime tonde 4,5 mm	11/64"	LC10000-02-45
3	Lotto di 12 lime tonde 4.8 mm	3/16"	LC10000-02-316
4	Lotto di 12 lime tonde 5,2 mm	13/64"	LC10000-02-1364
5	Lotto di 12 lime tonde 5,5 mm	7/32"	LC10000-02-732

Le lime tonde sono vendute anche in scatole da 6, 36 e 60.

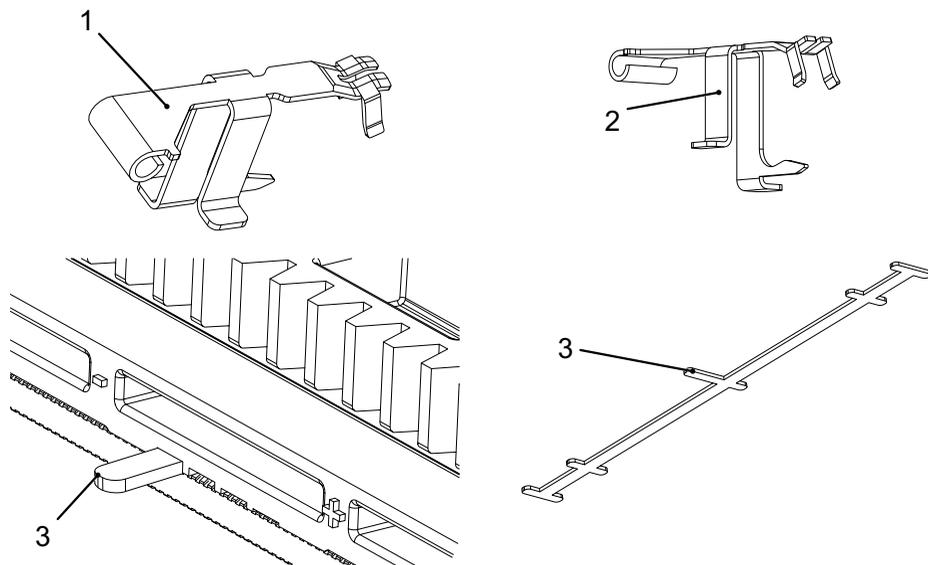
9.1.2 Lima piatta Vallorbe

No.	Lima piatta Vallorbe	Codice articolo
1	Lotto di 12 lime tonde 6"	LC10020-2362-6

9.2 Kit portalime

No.	Pezzo	Codice articolo
1	Kit portalime 5,2 - 5,5 mm di destra e sinistra con 12 lime tonde e 4 lime piatte	VLC-100-001
2	Kit portalime 4,5 - 4,8 mm di destra e sinistra con 12 lime tonde e 4 lime piatte	VLC-100-002
3	Kit portalime 4 mm di destra e sinistra con 12 lime tonde e 2 lime piatte	VLC-100-003

9.3 Ricambi



No.	Pezzo	Codice articolo
1	Spingicatena standard	MC200024
2	Spingicatena 404"	MC200023
3	Spessore di lima piatta (venduto in due unità)	MC200022

9.4 Azioni di manutenzione



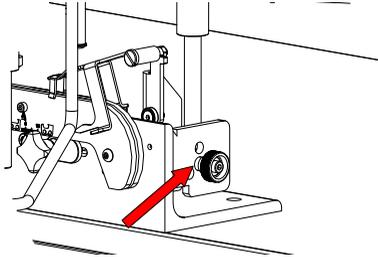
Per garantire il corretto funzionamento dell'apparecchio è indispensabile attenersi alle seguenti istruzioni. La mancata osservanza di queste regole può causare danni alla macchina.

9.4.1 Soluzioni acquose

L'unità V|OAK deve essere tenuta lontano da soluzioni acquose come acqua, olio e benzina.

9.4.2 Lubrificazione dell'albero motore

Lubrificare regolarmente l'albero del motore di avanzamento catena.



A tale scopo, è possibile utilizzare il lubrificante di riferimento HHS 2000® di WÜRTH.

9.4.3 Limature di ferro

Rimuovere regolarmente le limature di ferro, dovute alla rettifica della catena.



Rimuovere le limature dall'affilatrice e dai portallime.
Utilizzare un pennello per farlo.

9.4.4 Cambio delle lime

È necessario cambiare i tondini quando il dispositivo lo richiede. In questo modo è possibile affilare in modo ottimale in ogni circostanza.

Come per i tondini, è necessario modificare le lime piatte non appena si nota una significativa usura della lima.



Per ottimizzare l'uso delle lime piatte, si consiglia di ruotarle o cambiarle tra i due portalime (destra e sinistra).



Come regola generale, è consigliabile ruotare/sostituire la lima piatta dopo aver sostituito per cinque volte il tondino.

10 DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

CE Declaration of Conformity

The following equipment is declared to be in conformity according to the following directives and international standards when the equipment is installed and used in a manner consistent with the manufacturer's recommendations and reference documents.

EMC directive 2014/30/EU

MD Directive 2006/42/EG

Standards: Electromagnetic compatibility (EMC) – Immunity for industrial environments
EN 61000-6-2:2005

Electromagnetic compatibility (EMC) – Emission for industrial environments
EN 61000-6-4:2007 + A1:2011

Electrical Equipment of machines
EN 60204-1:2006 + A1:2009

Product: Automatic chainsaw sharpener: UMV005 – V | Oak

The manufacturer is solely responsible for making this declaration of conformity.
The technical file is maintained at the company address listed above.

Persons responsible for making this declaration

Name, Surname	René Ronchetti _____	François Galloppini _____
Position/Title	CEO _____	CTO _____
Place of issue	Vallorbe, Switzerland _____	Vallorbe, Switzerland _____
Date of issue	_____	_____

**Signature
& Stamp**

**Usines Métallurgiques
de Vallorbe SA
CH-1337 Vallorbe**

Usines Métallurgiques de Vallorbe SA
Rue du Moutier 49
1337 Vallorbe
Switzerland
Tel : +41 21 8 43 94 94

info@vallorbe.com – <http://www.vallorbe.com>

11 GARANZIA

La V|OAK e i suoi accessori sono coperti da garanzia per un (1) anno. La garanzia copre componenti, pezzi e manodopera.

Materiali di consumo, uso improprio, contaminazione esterna da olio, acqua, mancanza di manutenzione, scariche elettriche, urti o situazioni occasionali causate da terzi sono esclusi dalla garanzia.



In caso di problemi tecnici o domande, contattare Usines Métallurgiques de Vallorbe SA o uno dei rappresentanti autorizzati locali.

Note personali:

Note personali:

vallorbe[®]
SWISS

Usines Métallurgiques de Vallorbe SA

Rue du Moutier 49 | CH-1337 Vallorbe | Svizzera | T. +41 (0)21 843 94 94 | umv@vallorbe.com | www.vallorbe.com