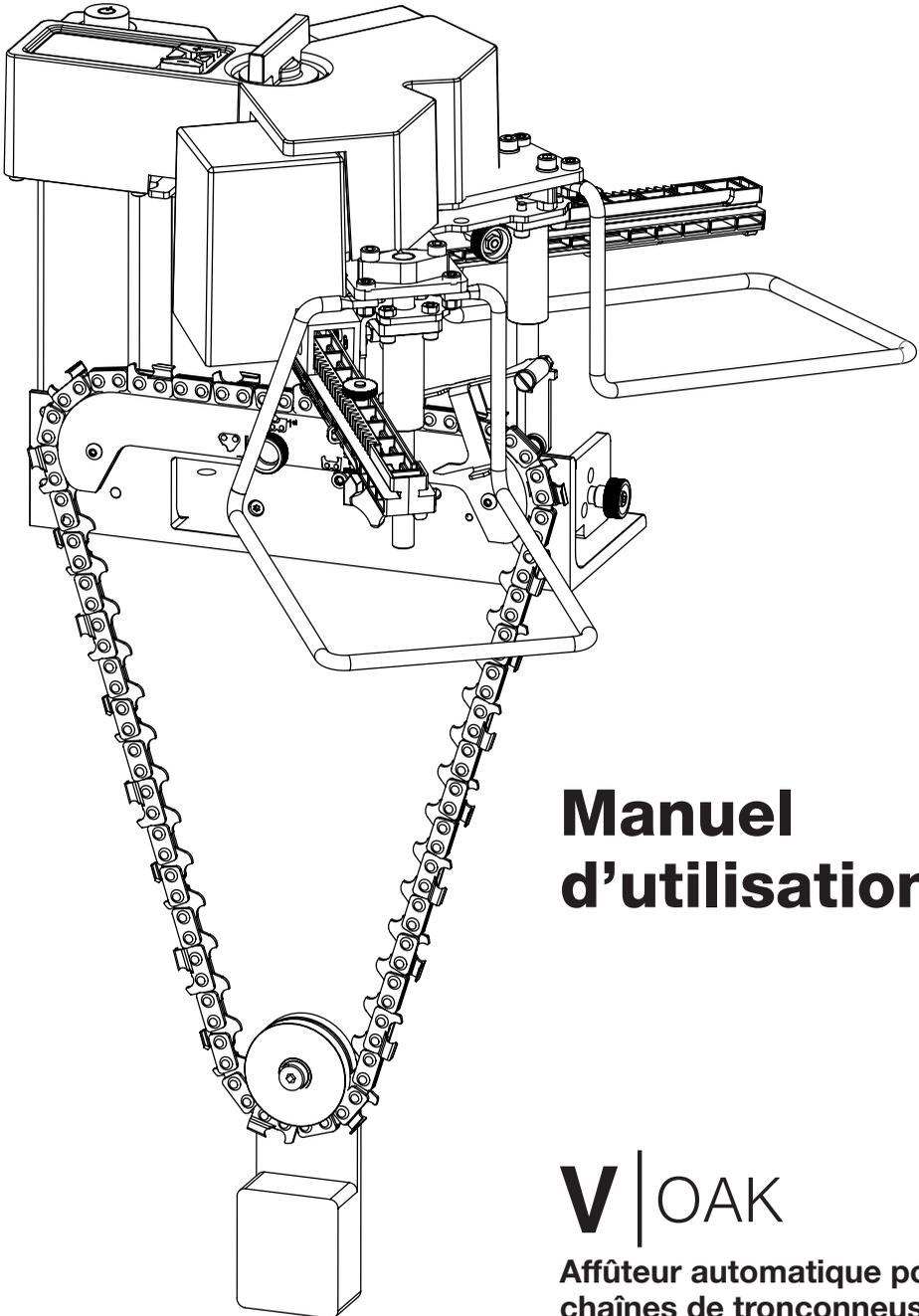


**vallorbe**<sup>®</sup>  
SWISS



## Manuel d'utilisation

**V** | OAK

Affûteur automatique pour  
chaînes de tronçonneuse

## VERSION FRANÇAISE - VERSION ORIGINALE

---



### **Lisez ce manuel intégralement avant de raccorder l'alimentation.**

Des dégâts non couverts par la garantie peuvent résulter du non respect des instructions et de l'entretien présentés dans ce manuel.



### **Attention**

**Le système d'affûtage automatique peut causer des dommages corporels si les mesures de sécurité présentées dans ce document ne sont pas respectées.**



Vous pouvez mettre à jour votre affûteur automatique en téléchargeant la dernière version logiciel via notre site internet [www.vallorbe.com](http://www.vallorbe.com).



Vous pouvez visionner nos tutoriels d'utilisation sur notre site internet [www.vallorbe.com](http://www.vallorbe.com).

---

La dernière version de ce document peut-être téléchargée sur le site [www.vallorbe.com](http://www.vallorbe.com).



<b>1</b>	<b>Identification</b>	<b>6</b>
1.1	Document	6
1.2	Gestion des versions	6
1.3	Fabricant	6
1.4	Copyright	6
<b>2</b>	<b>Généralités</b>	<b>7</b>
2.1	Informations générales	7
2.2	Milieu d'utilisation	7
2.3	Informations réglementaires	8
2.4	Plaque signalétique	8
2.5	Mise au rebut	9
2.6	Objectif de la documentation	9
2.7	Assistance technique	10
<b>3</b>	<b>Sécurité</b>	<b>11</b>
3.1	Principes généraux	11
3.2	Conventions de notation	12
3.3	Avis important pour les utilisateurs	13
3.4	Équipement nécessaire et remarques importantes	14
<b>4</b>	<b>Description de la machine et de ses éléments</b>	<b>15</b>
4.1	Données générales	15
4.2	Liste des composants présents dans l'emballage	16
<b>5</b>	<b>Montages préliminaires</b>	<b>18</b>
5.1	Éléments à monter	18
5.2	Instructions de montage	19
<b>6</b>	<b>Paramètres d'utilisation</b>	<b>22</b>
6.1	Matériel associé	22
6.2	Chaînes et limes adaptées	22
6.3	Détermination du pas de la chaîne	23
6.4	Angle d'affûtage	24
6.5	Affûtage du limiteur de profondeur	25

---

6.6	Pousse-chaîne	27
<b>7</b>	<b>Mise en route et utilisation du V OAK</b>	<b>28</b>
7.1	Mise en place et réglage des éléments de la machine	29
7.2	Initialisation de la machine	32
7.3	Aiguisage	45
7.4	Intervention de l'utilisateur pendant l'aiguisage	50
7.5	Modification des paramètres de pression et du nombre de coups de lime en cours d'affûtage 51	
7.6	Menu «Home» - Après l'aiguisage	52
<b>8</b>	<b>Problèmes techniques</b>	<b>53</b>
8.1	Liste des messages d'erreurs affichés par la machine	53
8.2	Paramètres avancés - test de fonctionnement	54
<b>9</b>	<b>Pièces de rechange</b>	<b>56</b>
9.1	Limes rondes et plates	56
9.2	Kit support de lime	57
9.3	Pièces de rechange	57
9.4	Actions d'entretien	58
<b>10</b>	<b>Déclaration de conformité</b>	<b>60</b>
<b>11</b>	<b>Garantie</b>	<b>61</b>

# 1 IDENTIFICATION

## 1.1 Document

Type : Manuel d'utilisation

Langue : Français / FR

## 1.2 Gestion des versions

Révision	Date	Auteur	Description
Version 03	06.2019	TP	Guide d'utilisation affûteur automatique

## 1.3 Fabricant

Usines Métallurgiques de Vallorbe SA

Rue du Moutier 49

CH-1337 Vallorbe

Suisse

Tél. +41 (0)21 843 94 94

Fax +41 (0)21 843 94 00

umv@vallorbe.com

www.vallorbe.com

## 1.4 Copyright

La reproduction de ce document, en partie ou dans son intégralité, est interdite. Aucune partie ne peut être reproduite, traitée, copiée ou distribuée sur des supports électroniques, sous quelque forme que ce soit, en particulier des photocopies, des supports magnétiques ou toute autre méthode d'enregistrement, sans l'autorisation écrite préalable d'Usines Métallurgiques de Vallorbe SA.

Tous droits réservés, en particulier les droits de reproduction, de distribution et de traduction, ainsi que les droits relatifs aux brevets et aux autres enregistrements.

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

---

## 2 GÉNÉRALITÉS

### 2.1 Informations générales

Le contenu de ce document s'appuie sur les informations disponibles au moment de sa publication.

Usines Métallurgiques de Vallorbe SA mène une politique de développement continu. Nous nous réservons donc le droit de modifier ou d'améliorer sans préavis tout produit figurant dans ce manuel. De plus, Usines Métallurgiques de Vallorbe SA décline toute responsabilité pour les éventuelles erreurs commises dans ce document.

La version originale de ce document a été rédigée en français.

Les informations contenues dans ce document sont la propriété d'Usines Métallurgiques de Vallorbe SA. Elles ont été rassemblées uniquement pour un usage interne par le client final, à l'exclusion de tout autre usage ; toute copie de ces informations ou tout envoi à une tierce partie est interdit.

### 2.2 Milieu d'utilisation



**Cette machine n'est pas conçue pour une utilisation principale en extérieur.**



**L'environnement d'évolution (fonctionnement en intérieur comme en extérieur) de la machine doit être contrôlé afin de pas endommager l'appareil:**

- Pas de pluie
- Température comprise entre -10°C et 50°C
- Taux d'humidité inférieur à 90% et sans condensation



L'appareil V|OAK peut être branché sur une source d'alimentation portative comme une batterie 12VDC à 24VDC.

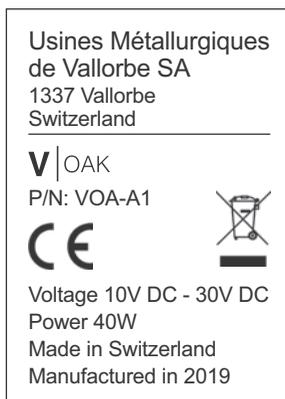
## 2.3 Informations réglementaires

L'appareil est en conformité avec les directives listées ci-dessous:

Directive/Norme	Description
2014/30/EU	Compatibilité électromagnétique (EMC)
2006/42/EG	Directive machine (DM)
EN 61000-6-2:2005	Norme de compatibilité électromagnétique (CEM) - norme pour l'immunité électromagnétique
EN 61000-6-4:2007 + A1:2011	Norme de compatibilité électromagnétique (CEM) - norme pour l'émission électromagnétique
EN 60204-1:2006 + A1:2009	Équipements électriques des machines

## 2.4 Plaque signalétique

Plaque signalétique de l'affûteur automatique V|OAK:



---

## 2.5 Mise au rebut

### 2.5.1 Informations sur le recyclage

---



Seul du personnel technique est autorisé à démonter la machine pour sa mise au rebut.

---

Ce symbole indique que les déchets d'équipements électriques et électroniques (DEEE) ne doivent pas être jetés avec les déchets ordinaires.



La machine doit être mise au rebut conformément à la directive 2012/19/UE ou aux normes environnementales en vigueur dans le pays d'installation.

Les matériaux constituant la machine doivent être séparés et recyclés dans un centre de recyclage des déchets conforme à la législation en vigueur dans le pays d'installation. Ceci aidera à réduire l'impact sur l'environnement, la santé et la sécurité, et aidera à promouvoir le recyclage.

Contactez votre centre de recyclage local pour plus d'informations.

## 2.6 Objectif de la documentation

La documentation donne des informations nécessaires à l'utilisation appropriée de la machine. Elle informe l'utilisateur de sorte que les procédures d'utilisation ou d'entretien puissent être appliquées efficacement.

Pour des raisons de sécurité et de protection de l'environnement, il est crucial de respecter les instructions de sécurité figurant dans la documentation.

## 2.7 Assistance technique

### 2.7.1 Procédure

Pour toute demande au service technique:

N°	Action
(A)	Notez les informations données par l'appareil V OAK.
(B)	Identifiez clairement le défaut détecté.
(C)	Référez-vous à la partie problèmes techniques en amont et suivez les instructions.
(D)	Si le problème persiste, contactez Usines Métallurgiques de Vallorbe SA.

### 2.7.2 Emballage



Conservez l'emballage du V|OAK dans le cadre d'un éventuel retour du produit.

### 2.7.3 Adresse

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

Tél. +41 (0)21 843 94 94

Fax +41 (0)21 843 94 00

[umv@vallorbe.com](mailto:umv@vallorbe.com)

[www.vallorbe.com](http://www.vallorbe.com)

---

## 3 SÉCURITÉ

### 3.1 Principes généraux

---



#### Informations

Usines Métallurgiques de Vallorbe SA décline toute responsabilité en cas de non respect de ces instructions.



#### Obligatoire

L'utilisateur doit avoir lu et compris ce document avant toute intervention sur la machine. Le fabricant n'est pas responsable de la mauvaise utilisation ou de l'utilisation par des opérateurs non formés.



#### Attention

Ne modifiez pas cet équipement et n'enlevez pas les étiquettes de traçabilité. Les modifications peuvent augmenter les risques pour l'utilisateur.



#### Attention

Ce produit a été conçu pour une utilisation principale en intérieur.



#### Attention

N'utilisez pas cet équipement s'il est endommagé.

---

#### 3.1.1 Importance des exigences de sécurité

Toutes les instructions de sécurité et de protection de ce manuel doivent être respectées pour empêcher toute blessure, tout dégât matériel ou toute pollution de l'environnement réversible ou irréversible. En outre, les réglementations légales, les mesures de prévention des accidents et de protection de l'environnement, et les réglementations techniques reconnues pour des procédures de travail appropriées et sûres en vigueur dans le pays et sur le lieu d'utilisation de la machine doivent être respectées.

#### 3.1.2 Non-conformité aux réglementations de sécurité

Toute non-conformité aux réglementations de sécurité et de protection, ou aux réglementations légales et techniques en vigueur, peut entraîner des blessures, des dégâts matériels ou la pollution de l'environnement réversible ou irréversible.

---

## 3.2 Conventions de notation

Des pictogrammes d'avertissement et de danger sont utilisés dans ce document et sur la machine. Ils indiquent les instructions de sécurité et les informations relatives à la sécurité.

### 3.2.1 Pictogrammes généraux

---



Interdiction  
Restriction obligatoire.



Danger  
Avertit d'un risque de blessure grave ou mortelle.



Avertissement  
Avertit d'un risque de blessure grave et de problème de santé.



Attention  
Avertit d'un risque de blessure légère ou de dégât matériel important pour la machine ou l'environnement.



Obligatoire  
Directive ou mesure qui doit être appliquée.



Informations  
Commentaire à caractère informatif.



Conseils  
Suggestion ou recommandation.

---

---

### 3.2.2 Pictogrammes spécifiques

---



Obligatoire

Des gants de protection doivent être portés.



**Danger**

**Risque de coupures aux doigts ou aux mains.**

---

### 3.3 Avis important pour les utilisateurs

---



Portez toujours des gants de protection appropriés pour protéger vos mains des arêtes vives.



Lorsque la machine est en fonctionnement, il est strictement interdit d'approcher vos mains de la partie en mouvement: elles pourraient être entraînées par la crémaillère et vous pourriez vous blesser.



Lors de l'affûtage d'une chaîne de tronçonneuse, des poussières peuvent-être dégagées. L'utilisateur doit prendre les mesures appropriées pour éviter l'inhalation et l'ingestion de poussières qui pourraient-être nocives pour la santé.



La bonne utilisation de cet équipement ne produit pas d'émissions sonores importantes ou nocives.

---

## 3.4 Équipement nécessaire et remarques importantes

### 3.4.1 Convertisseur de puissance 12 VDC inclus

---



N'utilisez que le convertisseur de puissance fourni.



Le convertisseur de puissance inclus peut être raccordé à une source d'alimentation alternative monophasée correctement mise à la terre d'une tension de 110VAC ou 240 VAC, 50 ou 60 Hz.

Une utilisation avec un système non mis à la terre pourrait exposer l'équipement à des dégâts électriques.

---

### 3.4.2 Type de chaîne

---



Il est interdit d'utiliser une chaîne qui ne peut pas être affûtée par la machine. Vous trouverez le type de chaînes autorisées dans le chapitre «Paramètres d'utilisation».



Le non respect de cette règle pourrait entraîner la dégradation de la machine et blesser l'utilisateur.

---

### 3.4.3 Surface solide avec un revêtement approprié

---



Utilisez un établi industriel ou un meuble massif approprié pour porter cet équipement ou tout consommable supplémentaire. Un bon éclairage permet d'avoir une bonne vision, et peut aider à éviter les accidents et à réduire la fatigue.

Référez-vous au chapitre «Montages préliminaires» pour le maintien en position de l'appareil.

---

## 4 DESCRIPTION DE LA MACHINE ET DE SES ÉLÉMENTS

L'affûteur automatique de chaînes V|OAK est un appareil développé pour affûter des chaînes ayant un pas allant de 1/4" (6.35mm) à 0.404" (10.26mm).

### 4.1 Données générales

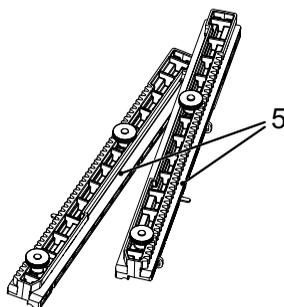
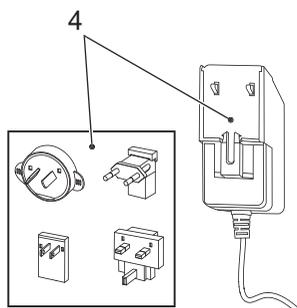
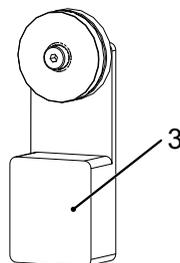
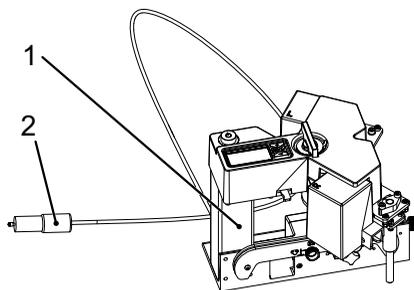
Spécifications techniques de l'appareil:

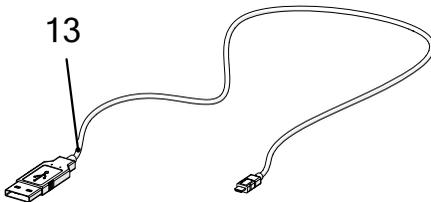
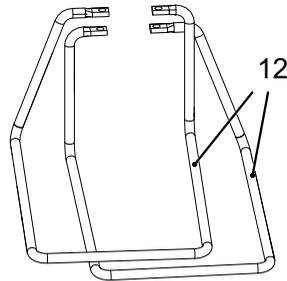
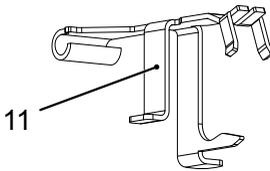
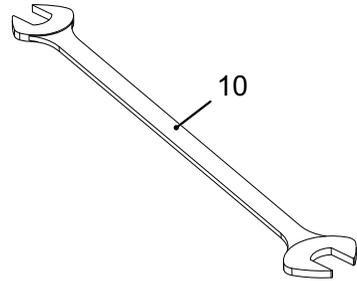
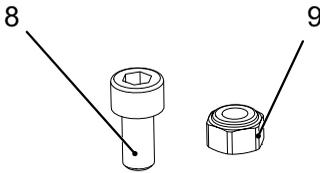
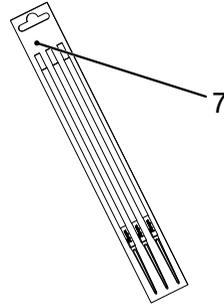
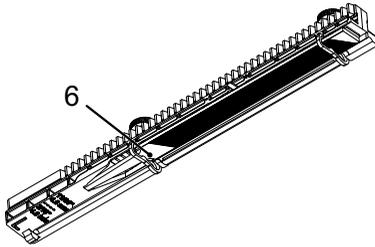
Paramètres	Valeur
Tension en fonctionnement avec adaptateur	110 / 240 VAC
Tension en fonctionnement avec batterie. Utiliser la prise allume-cigare (2)	10-30 VDC
Intensité en fonctionnement	1.5 - 5A
Puissance consommée à l'arrêt	2 W
Puissance consommée en fonctionnement	40 W
Force appliquée par le moteur d'avance de la chaîne	40 N
Poids	7 kilos

## 4.2 Liste des composants présents dans l'emballage

Chaque unité V|OAK comprend, en plus du présent manuel d'utilisation:

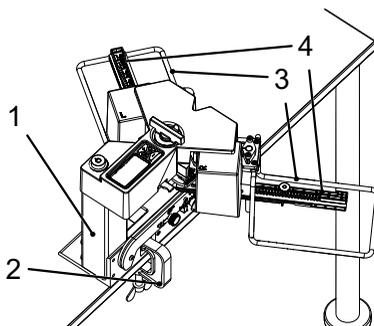
N°	Élément	Quantité
(1)	Unité de commande complète V OAK	1
(2)	Prise allume-cigare	1
(3)	Tendeur de chaîne	1
(4)	Alimentation 110-240V et 4 embouts secteur (EU, US, UK et AU)	1
(5)	Kit supports de limes	1
(6)	Limes plates (montées sur chaque support)	2
(7)	T-Pack de limes rondes	4
(8)	Vis M3	4
(9)	Écrous M3	4
(10)	Clé à fourche	1
(11)	Pousse-chaîne .404"	1
(12)	Protections latérales de sécurité	2
(13)	Câble USB-MiniB	1





## 5 MONTAGES PRÉLIMINAIRES

### 5.1 Éléments à monter



N°	Élément
(1)	Affûteur automatique V OAK
(2)	Serre-joint (non fourni)
(3)	Protections latérales de sécurité
(4)	Supports de lime

## 5.2 Instructions de montage

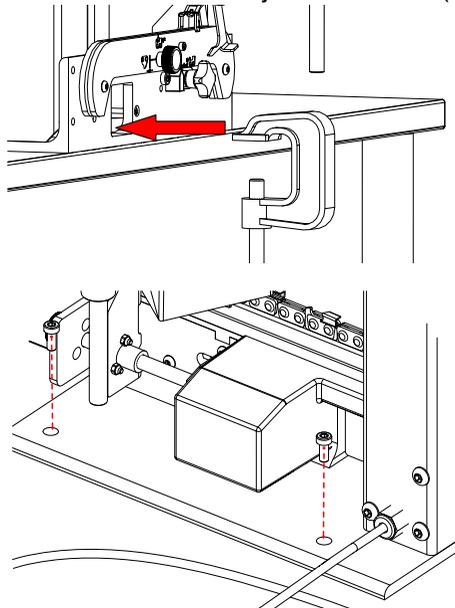


Mettez l'affûteur en sécurité, ce dernier peut basculer et blesser l'utilisateur. Pour cela suivez les instructions suivantes:

N°	Description
(A)	Placez votre unité V OAK debout sur un plan de travail horizontal.
(B)	Mettez l'affûteur en sécurité via un serre-joint ou en vissant l'appareil sur une table via les trous prévus à cet effet.
(C)	Montez les protections latérales de sécurité.
(D)	Sélectionnez et montez la fiche murale appropriée selon votre zone géographique (l'alimentation électrique est munie de fiches internationales).
(E)	Branchez l'alimentation électrique avec le port mâle qui s'échappe de l'affûteur.
(F)	Assemblez les supports de limes avant de les intégrer dans l'affûteur. Le choix du diamètre de la lime ronde s'effectue en fonction du pas de la chaîne utilisée. Voir le tableau de décision du chapitre «Paramètres d'utilisation».

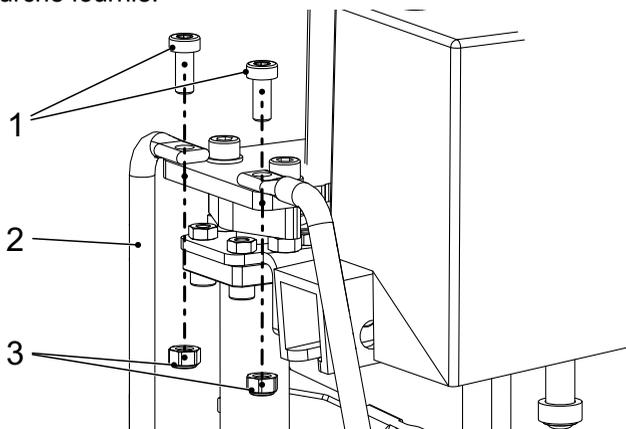
### 5.2.1 (B) - Stabiliser l'affûteur

Mettez l'affûteur en sécurité avec un serre-joint ou des vis (de diamètre max 8mm)

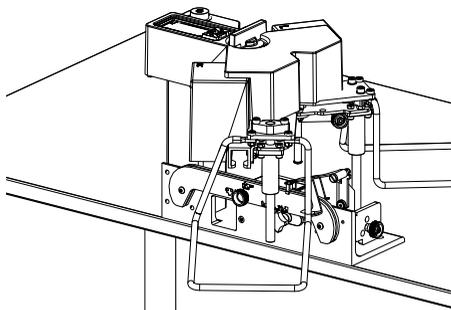


### 5.2.2 (C) - Protections latérales de sécurité

Montez les protections latérales de sécurité (2). Utilisez la visserie (1) et (3) présente dans le sachet plastique fourni avec l'emballage. Utilisez un tournevis torx T25 avec la clé à fourche fournie.

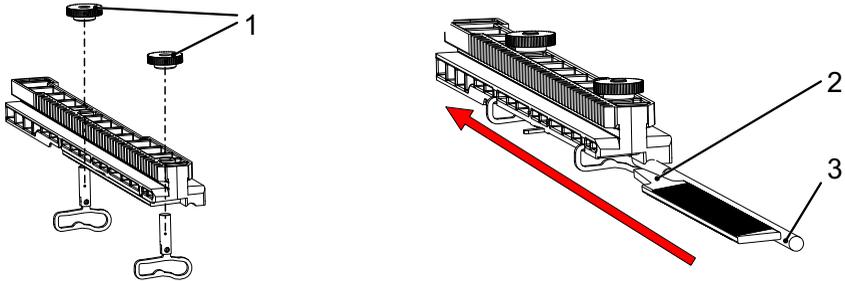


Attention au sens de montage des protections latérales qui ne sont identiques. Le côté droit se monte comme présenté ci-dessous:



### 5.2.3 (F) - Monter les supports de lime

Desserrez les molettes (1) avant de pouvoir insérer la lime plate (2) et la lime ronde (3).

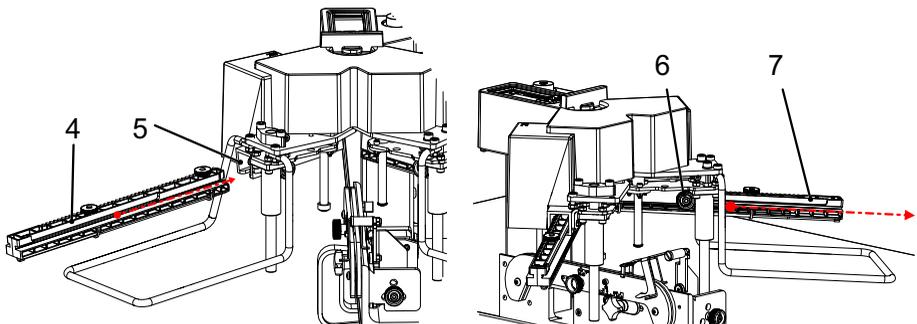


Veillez à ne pas trop serrer les molettes (1), vous risquez dans le cas contraire de déformer les supports de lime.

Une fois les supports de limes équipés d'une lime avec le diamètre adapté à votre chaîne de tronçonneuse, insérez-les dans l'affûteur automatique. Le support de lime droit (4) marqué «R» s'insère dans la partie latérale droite (5), elle aussi marquée «R», de l'affûteur. Répétez l'opération avec le côté gauche.



Lorsque le support de lime est correctement introduit dans l'appareil, vous entendrez un «clac» de verrouillage.



Pour retirer les supports de lime de l'affûteur, vous devez tirer sur la molette prévue à cet effet (6) tout en extrayant le support de lime (7).

## 6 PARAMÈTRES D'UTILISATION

### 6.1 Matériel associé

Seuls les supports de lime du tableau suivant peuvent-être utilisés sur l'appareil V|OAK. L'affûteur automatique est livré par défaut avec la référence **VLC-100-001**.

Référence	Pièce	Diamètre de lime adapté (mm)	Diamètre de lime adapté (inch)
VLC-100-001	Kit supports de lime 5.2 - 5.5mm droit et gauche	5.2 et 5.5	13/64" et 7/32"
VLC-100-002	Kit supports de lime 4.5 - 4.8mm droit et gauche	4.5 et 4.8	11/64" et 3/16"
VLC-100-003	Kit supports de lime 4mm droit et gauche	4	5/32"



Utilisez le tendeur de chaîne lors de chaque utilisation de l'appareil V|OAK.

### 6.2 Chaînes et limes adaptées

Référez-vous au tableau ci-dessous pour savoir quels pas de chaîne sont acceptés par l'appareil V|OAK:

Pas de la chaîne	Type de chaîne	Diamètre de lime adapté (inch)	Correspondance en (mm)	Type de support de lime
1/4"	carrée et ronde	5/32"	4	Support de lime 4.0 mm
3/8" low profile	carrée et ronde	5/32"	4	Support de lime 4.0 mm
0.325	carrée et ronde	11/64" et 3/16"	4.5 et 4.8	Support de lime 4.5 - 4.8 mm
3/8"	carrée et ronde	13/64" et 7/32"	5.2 et 5.5	Support de lime 5.2 - 5.5 mm
.404"	carrée et ronde	.404"	5.5	Support de lime 5.2 - 5.5 mm

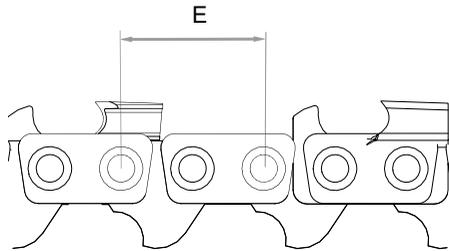
L'utilisation sur la machine d'une chaîne dont le pas n'est pas accepté peut endommager l'appareil V|OAK ainsi que la chaîne.



Référez-vous aux directives du fabricant de chaîne pour savoir quelle lime utiliser. Il est nécessaire de respecter le(s) diamètre(s) de lime adapté(s) pour chaque support de lime. Dans le cas contraire, vous pourriez endommager le support de lime ainsi que la chaîne de tronçonneuse.

### 6.3 Détermination du pas de la chaîne

Pour calculer le pas de votre chaîne, référez-vous à la boîte du constructeur ou mesurez la distance entre trois rivets et divisez-la par deux.

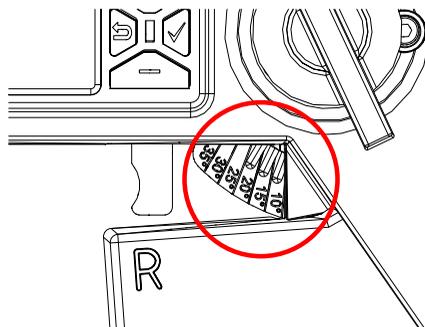


Pas en inch	Correspondance en millimètres (mm)
1/4"	6.35
.325"	8.25
3/8" - low profile	9.32
3/8"	9.32
404"	10.26

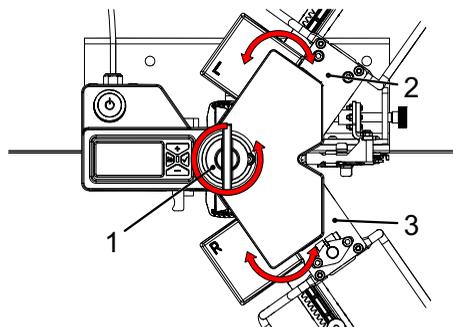
## 6.4 Angle d'affûtage

Il est possible d'affûter une chaîne avec un angle allant de 10 à 35°.

Le marquage représenté par la figure suivante indique les angles d'affûtage de la machine.



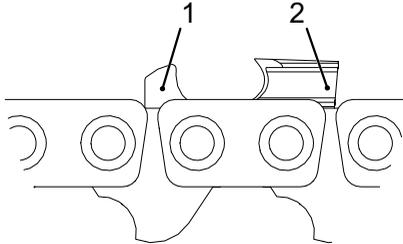
Pour modifier l'angle de la machine, suivez les instructions suivantes:



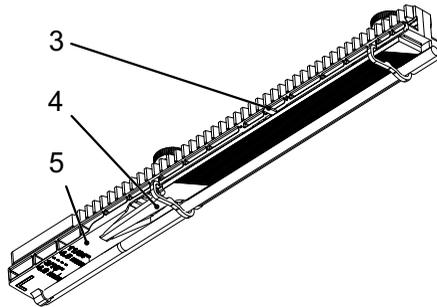
N°	Action
(A)	Desserrez la molette plastique (1).
(B)	Régalez le bras gauche et le bras droit (2 et 3) sur un même angle.
(C)	Resserrez la molette plastique (1).

## 6.5 Affûtage du limiteur de profondeur

Lors de l'utilisation de la machine, il est possible d'affûter le limiteur de profondeur (1) en même temps que la dent (2).

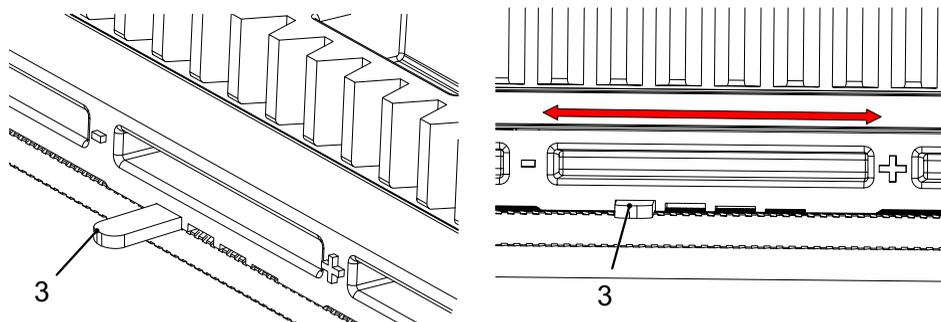


Si vous ne souhaitez pas affûter le limiteur de profondeur, retirez la lime plate (4) et la cale (3) du support (5).

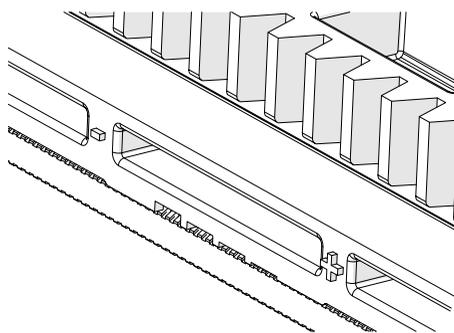


L'affûtage de la hauteur du limiteur de profondeur se règle manuellement.

Desserrez les molettes puis déplacez la cale (3) vers le «+» du support de lime si vous souhaitez affûter plus profondément le limiteur et à l'inverse dirigez le vers le «-». Après l'ajustage resserrez les molettes.



Il est possible de retirer la cale (3) si vous souhaitez affûter le moins possible votre limiteur de profondeur. Voir la représentation ci-dessous:



Des limiteurs de profondeur dont la hauteur a été trop réduite augmentent la tendance au rebond de la tronçonneuse.



L'utilisateur doit-être vigilant à l'usure de lime plate afin que l'affûtage du limiteur de profondeur puisse se faire de manière optimale.



Utilisez une jauge de profondeur pour contrôler la hauteur du limiteur de profondeur. Référez-vous ensuite aux instructions du fabricant pour déterminer la hauteur adaptée à votre chaîne et à votre utilisation.

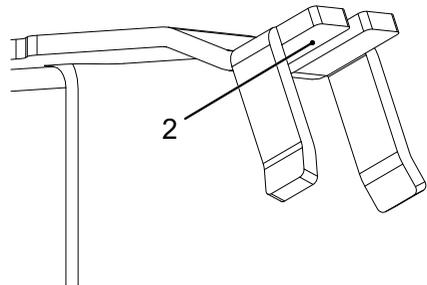
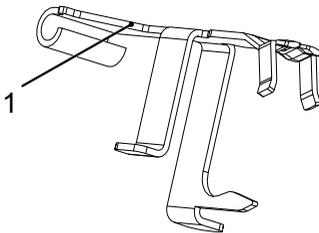
## 6.6 Pousse-chaîne

Deux pousse-chaînes sont fournis avec l'affûteur. Il est nécessaire de changer le pousse-chaîne en fonction du pas de la chaîne à affûter.

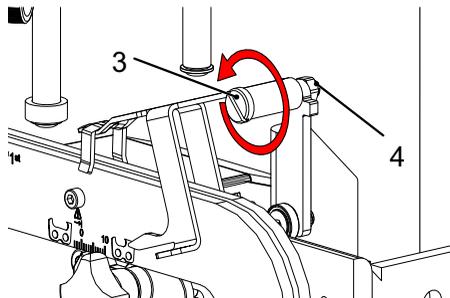
Le pousse-chaîne standard est monté par défaut sur l'affûteur.

Pas de la chaîne	Pousse-chaîne adapté
1/4"	Pousse-chaîne standard
3/8" low profile	Pousse-chaîne standard
0.325	Pousse-chaîne standard
3/8"	Pousse-chaîne standard
.404"	Pousse-chaîne .404"

Le pousse-chaîne standard (1) se différencie du pousse-chaîne .404" (2) par la courbe présente sous son extrémité.

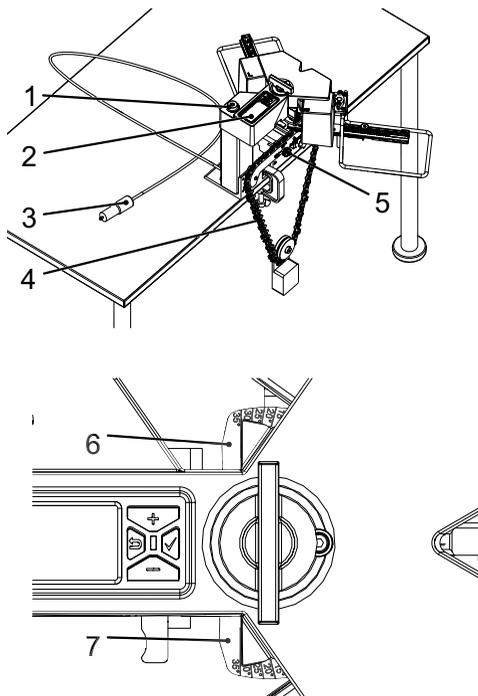


Pour changer le pousse-chaîne, retirez la vis (3). Utilisez la clé à fourche fournie dans l'emballage pour maintenir en position l'écrou (4).



## 7 MISE EN ROUTE ET UTILISATION DU V OAK

Prenez connaissance des éléments suivants:



N°	Élément
(1)	Bouton marche-arrêt
(2)	Affichage LCD
(3)	Prise allume-cigare mâle
(4)	Chaîne
(5)	Molette de réglage de la largeur des maillons
(6)	Position d'affûtage gauche
(7)	Position d'affûtage droite

## 7.1 Mise en place et réglage des éléments de la machine

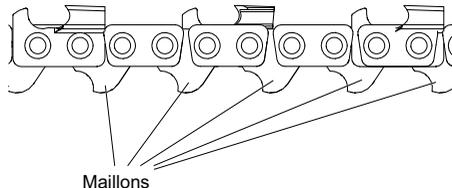
Une fois votre unité V|OAK montée et mise en sécurité, suivez les étapes suivantes:

N°	Description
(A)	Branchez l'alimentation électrique à une prise murale et connectez la prise allume-cigare.
(B)	Appuyez sur le bouton marche-arrêt.
(C)	Positionnez votre chaîne de tronçonneuse sur l'affûteur en ayant préalablement déterminé le nombre de maillons de celle-ci. Assurez-vous que la chaîne soit propre et non-endommagée. Si la chaîne ne s'insère pas entre les deux pièces d'entraînement, desserrez la molette prévue à cet effet. Vérifiez que la chaîne se déplace sans à-coup en la faisant glisser sur l'affûteur.
(D)	Réglez l'angle d'affûtage souhaité. Pour déterminer l'angle d'affûtage qui vous convient, référez-vous au chapitre paramètres d'utilisation. Par défaut, nous vous conseillons un angle de 35°C. Les deux bras doivent impérativement être réglés sur le même angle.
(E)	En fonction de la chaîne de tronçonneuse à affûter, utilisez les guides limes et le diamètre de limes rondes adapté. Référez-vous au tableau du chapitre «Paramètres d'utilisation».

### 7.1.1 Positionner la chaîne de tronçonneuse



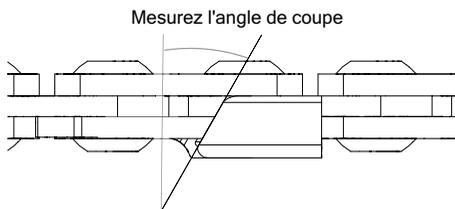
Premièrement, assurez-vous que la chaîne de tronçonneuse soit propre et non endommagée.



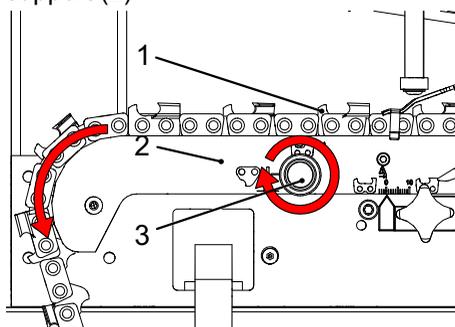
Comptez le nombre de maillons de la chaîne. Cette donnée vous sera demandée au démarrage de l'affûteur.



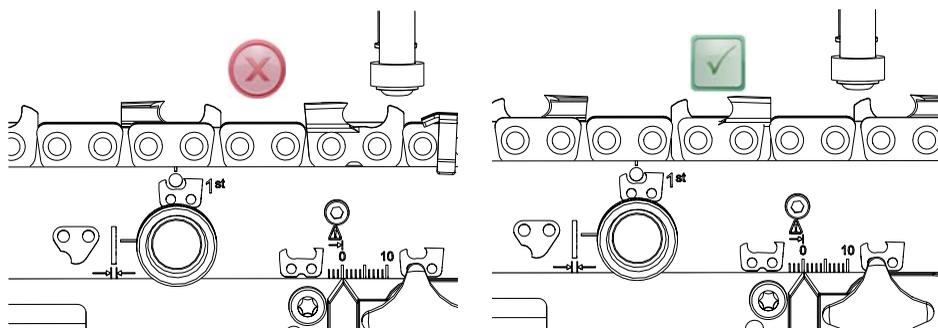
Déterminez préalablement l'angle de coupe des dents de la chaîne pour choisir par la suite un angle d'affûtage cohérent. Pour cela référez-vous aux directives du fabricant de chaîne.



Positionnez la chaîne (1) sur son support (2). Si besoin serrez ou desserrez la molette de réglage de largeur des maillons (3). La chaîne doit pouvoir se déplacer sur l'affûteur sans à-coup et en restant plaquée contre le support (2).



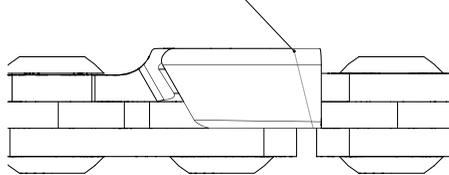
Positionnez votre chaîne avec le limiteur de profondeur vers la gauche de la machine.





Marque indiquant l'angle d'affûtage correct du tranchant de sommet et la longueur minimale admissible de la dent. Si cette marque est atteinte à l'affûtage, la chaîne doit être remplacée.

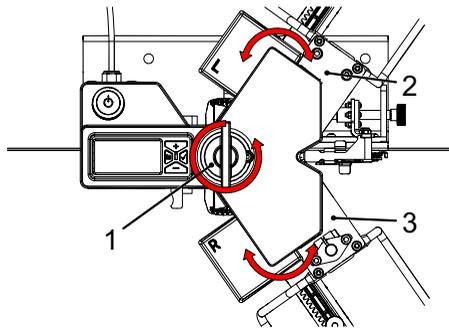
Ne pas affûter au-delà de la marque



### 7.1.2 Régler l'angle d'affûtage

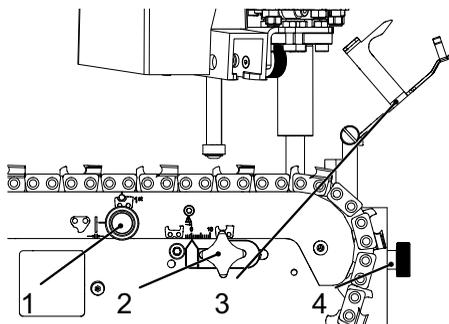
Suivez les actions dans l'ordre suivant:

N°	Action
<b>(A)</b>	Desserrez la molette plastique (1).
<b>(B)</b>	Réglez le bras gauche et le bras droit (2 et 3) sur un même angle.
<b>(C)</b>	Resserrez la molette plastique (1).



## 7.2 Initialisation de la machine

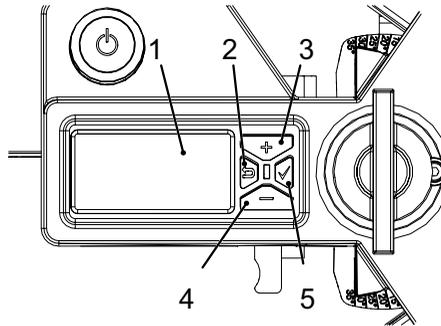
Une fois les réglages initiaux effectués, référez-vous à l'affichage LCD de l'affûteur pour suivre les instructions de la machine. Prenez également connaissance des éléments suivants:



N°	Description
1	Molette de réglage de la largeur des maillons
2	Molette de butée du pousse-chaîne
3	Pousse-chaîne
4	Molette d'avance du pousse-chaîne

## 7.2.1 Interface utilisateur - écran LCD

L'affûteur automatique transmet des informations à l'utilisateur via un affichage digital. Il est nécessaire de transmettre des informations lors de l'utilisation, le cas échéant en utilisant les touches suivantes:



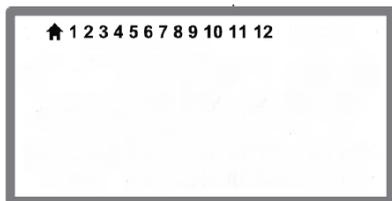
N°	Description
1	Affichage LCD
2	Bouton retour
3	Bouton « + »
4	Bouton « - »
5	Bouton valider



Il est nécessaire de suivre les recommandations de l'affûteur. Dans le cas contraire, l'entreprise ne pourra pas être tenue responsable d'une éventuelle dégradation de la machine.

## 7.2.2 Les menus de l'interface utilisateur

Les menus sont représentés sur l'affichage LCD suivant la représentation ci-dessous:



L'affûteur garde en mémoire les paramètres de la dernière chaîne affûtée.

Menu	Description
Home	Affichage du nombre de maillons et du pas de la dernière chaîne. Affichage du bon déroulement ou non de l'aiguisage précédent.
1	Réglage du nombre de maillons d'entraînement de la chaîne.
2	Réglage de la périodicité des dents de la chaîne.
3	Réglage des irrégularités de la chaîne.
4	Réglage <b>manuel</b> de la largeur des maillons d'entraînement.
5	Réglage <b>manuel</b> de la première dent à aiguiser.
6	Réglage de l'orientation de la première dent à aiguiser.
7	Réglage du pas de la chaîne.
8	Réglage du nombre de coups de lime.
9	Réglage de la pression d'aiguisage.
10	Saisie de la lime utilisée, indication de l'usure de la lime.
11	Réglage <b>manuel</b> de la butée mécanique à son minimum.
12	Lancement de l'aiguisage. Réglage manuel de la butée mécanique à son maximum (droite).



Les nouvelles informations de chaque menu sont clignotantes sur l'affichage LCD et représentées en rouge dans ce présent manuel.



Pour passer d'un menu à un autre, appuyez sur le bouton «valider». Le bouton «retour» permet de revenir au menu précédent. Une pression courte sur le bouton «retour» permet d'accéder au menu précédent. Une pression longue sur le bouton «retour» permet d'accéder au menu «Home».

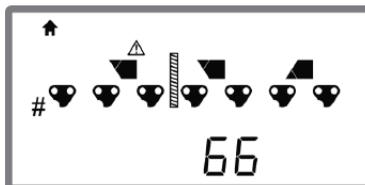
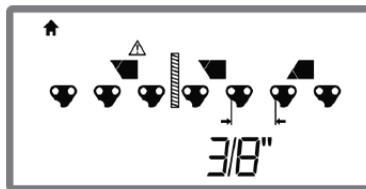


Il est possible de valider rapidement l'ensemble des menus ci-dessus en appuyant longuement sur le bouton «valider» si vous souhaitez affûter une chaîne selon les paramètres gardés en mémoire.

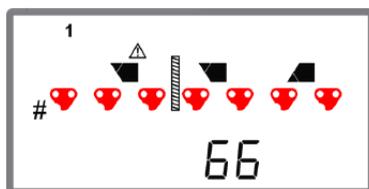
Si la lime actuellement sélectionnée est usée, le menu 10 sera affiché, il faudra alors tourner ou changer les limes rondes.

### 7.2.3 Menu Home

Ce menu affiche alternativement le pas de la chaîne et le nombre de maillons de la configuration actuelle.

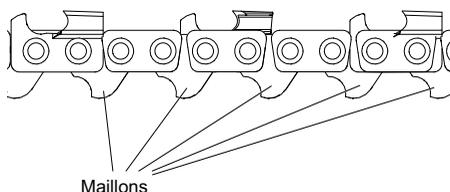


## 7.2.4 Menu 1 - Nombre de maillons



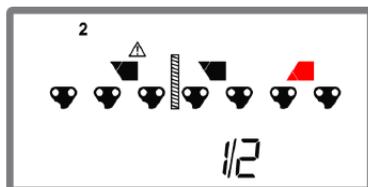
Ce menu permet de régler le nombre de maillons de la chaîne. Appuyez sur «+» et «-» pour ajouter ou retirer des maillons.

Appuyez longuement sur les boutons pour incrémenter automatiquement.

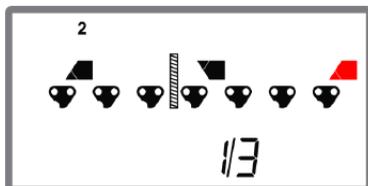


## 7.2.5 Menu 2 - Périodicité des dents

STANDARD

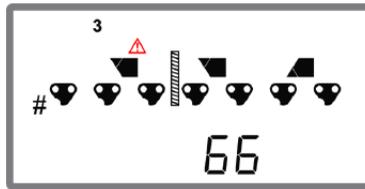


SKIPTOOTH



Appuyez sur «+» et «-» pour changer la périodicité des dents.

## 7.2.6 Menu 3 - Irrégularités



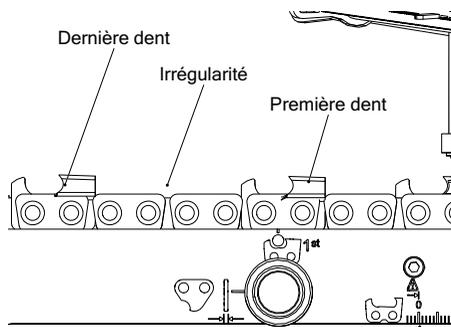
En cas d'irrégularité, ce menu s'affiche.

Il existe deux types d'irrégularités:

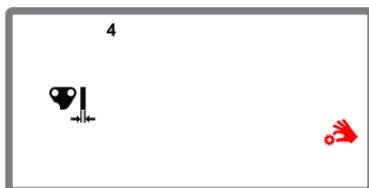
- 2 dents du même côté
- Irrégularité d'espace entre les maillons



La chaîne doit être posée sur la machine avec l'irrégularité entre la dernière et la première dent à aiguiser. Voir l'exemple ci-dessous:



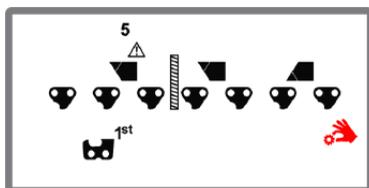
## 7.2.7 Menu 4 - Largeur des maillons



Ce menu demande à l'utilisateur de régler manuellement l'espacement de la glissière dans laquelle s'insèrent les maillons de la chaîne de tronçonneuse.

Déplacez la chaîne sur le guide-chaîne de la machine et serrez la molette de réglage de la largeur des maillons. Lorsque la chaîne se soulève, desserrez la molette jusqu'à ce que la chaîne reste plate.

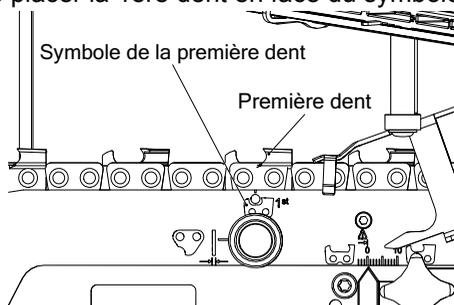
## 7.2.8 Menu 5 - Positionnement de la première dent



Positionnez la première dent à aiguiser.

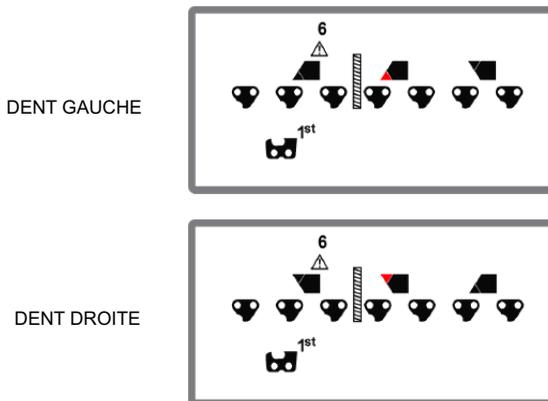
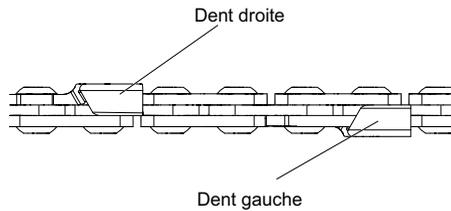
Si la chaîne ne possède pas d'irrégularité, il est préférable de choisir la première dent étant la plus usée.

Il est nécessaire de placer la 1ère dent en face du symbole adéquat.



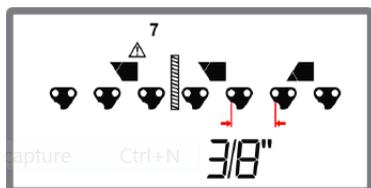
## 7.2.9 Menu 6 - Orientation de la première dent

Ce menu demande à l'utilisateur quelle est l'orientation de la première dent, si elle est du côté gauche ou droit.



Utilisez les boutons «+» et «-» pour changer l'orientation de la dent.

## 7.2.10 Menu 7 - Pas de la chaîne



Réglage du pas de la chaîne.

Le pas de la chaîne est généralement spécifié sur la boîte du fabricant de chaîne de tronçonneuse.



L'appareil VJOAK ne peut pas affûter toutes les chaînes. Référez-vous au tableau du chapitre «Paramètres d'utilisation».



Modifiez le pousse-chaîne en fonction du pas de votre chaîne. Référez-vous au chapitre «Paramètres d'utilisation».

Appuyez sur «+» et «-» pour modifier le pas de la chaîne.

### 7.2.11 Menu 8 - Nombre de coups de lime droits et gauches

Ce menu vous demande de définir successivement le nombre de coups de lime droits puis gauches. Il est possible de paramétrer un nombre de coups allant de 0 à 99.

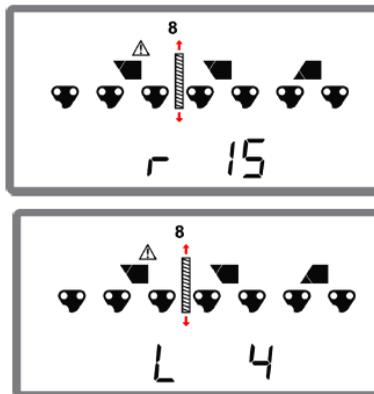


Par exemple: si vous paramétrez le nombre de coups de limes droits égal à 0 alors seules les dents gauches seront affûtées.



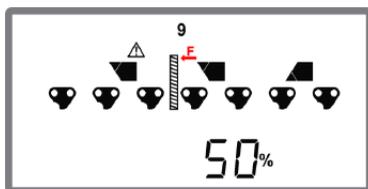
Si vous rentrez 0 coups de limes à droite puis 0 coups de limes à gauche, alors la machine affichera le code erreur n°15.

Appuyez sur «+» et «-» pour augmenter ou diminuer le nombre de coups de lime.



Pour un affûtage de rafraîchissement, nous vous conseillons entre 5 et 10 coups de lime. Suivant le degré de dégradation de la chaîne ou lors de la modification de l'angle de coupe, un nombre de coups de lime plus important peut être nécessaire.

## 7.2.12 Menu 9 - Pression d'aiguillage



Ce menu permet de régler la pression d'aiguillage. L'appareil peut exercer une force allant jusqu'à environ 40N. La force est représentée en pourcentage (%).

L'état de votre chaîne déterminera la pression d'aiguillage à appliquer. Référez-vous au tableau suivant pour la sélection de la pression d'aiguillage:

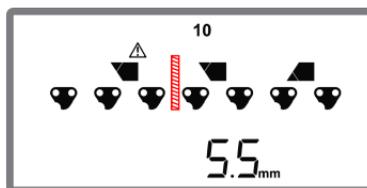
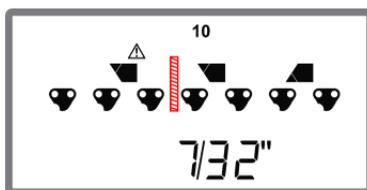
Etat de la chaîne	Force à appliquer conseillée
Non endommagée	20-50%
Endommagée	50-100%

Appuyez sur «+» et «-» pour augmenter ou diminuer la force d'aiguillage.

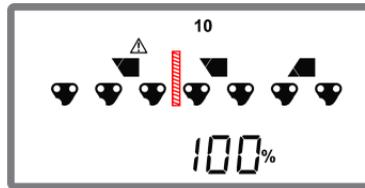
## 7.2.13 Menu 10 - Usure de la lime ronde



Il est conseillé de marquer la queue de la lime ronde avec du feutre pour pouvoir effectuer une rotation correcte de 180°.

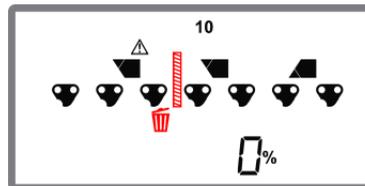
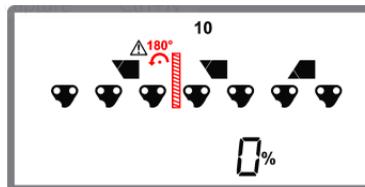


Indication de la lime actuellement utilisée. Affiche alternativement la valeur en inch et en millimètres.



Après validation, l'écran indique l'usure de la lime (100%: lime neuve, 0% lime à tourner ou à changer).

Lorsque l'usure de la lime passe à 0%, l'appareil vous demande de la tourner (signe de rotation à 180°) ou de la changer (affichage de la poubelle).



Une fois l'action effectuée, appuyez quelques secondes sur le bouton «+» pour que la valeur de l'usure de la lime soit remise à 100%(lime ou face neuve).

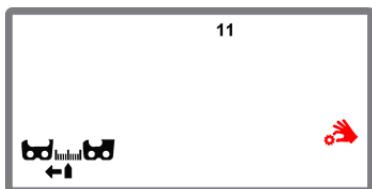


L'appareil est programmé pour garder en mémoire l'usure du diamètre de lime utilisé. Il est conseillé de changer (ou de tourner à 180°) la lime uniquement lorsque la machine vous le demande. Cette fonctionnalité a été développée pour les limes Vallorbe Swiss Made.

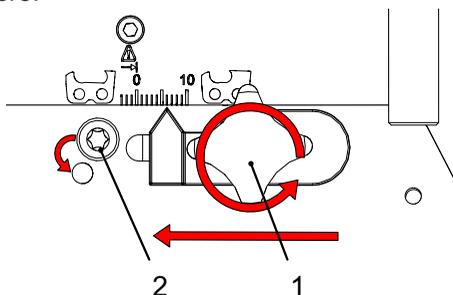


Pour réinitialiser le compteur d'usure, appuyez longuement sur le bouton «-».

## 7.2.14 Menu 11 - Réglage manuel de la butée d'aiguisage

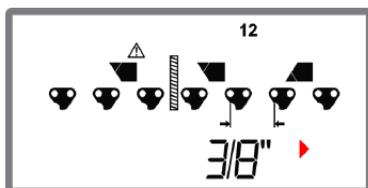
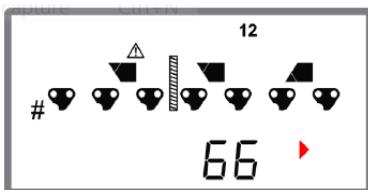


Desserrez et positionnez la molette (1) et positionnez la butée le plus à gauche possible de la glissière.



Remarquez la position de la vis (2). Si votre chaîne a un pas de 1/4, de .325" ou qu'elle est usée vous pouvez soit déplacer la vis dans son deuxième logement ou la retirer si le pousse-chaîne n'est pas en contact avec la dent.

## 7.2.15 Menu 12 - Validation de l'aiguisage



Validation du lancement de l'aiguisage avec des réglages définis précédemment. Ce menu affiche alternativement le nombre de maillons de la chaîne et le pas.

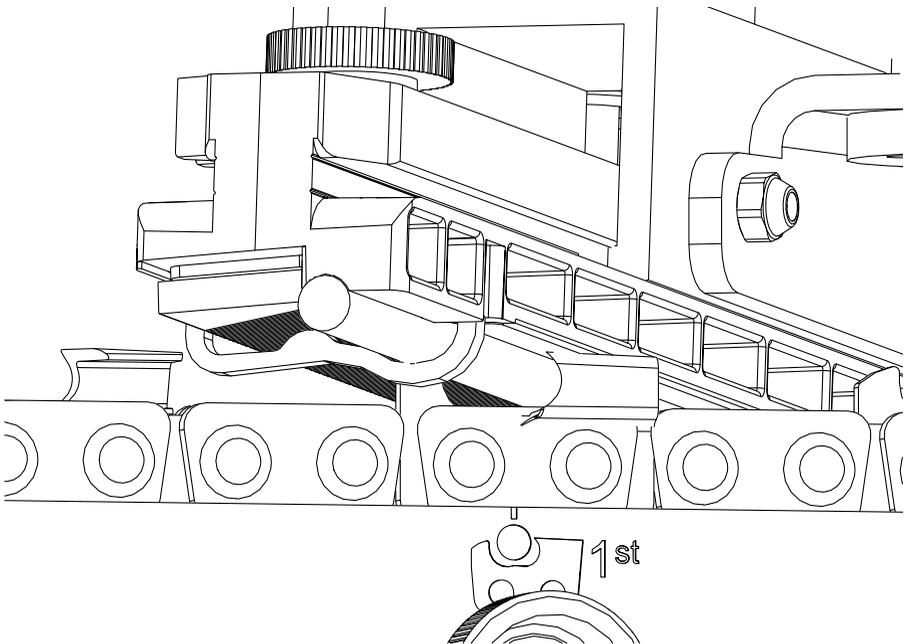
### 7.3 Aiguillage

Une fois passé la validation de l'aiguillage (menu 12 de l'affichage LCD, voir chapitre précédent), la machine s'initialise.

- 1 - Recherche de la position retirée des supports de lime
- 2 - Recherche de la position haute des mouvements verticaux
- 3 - Descente de la lime dans la première gouge à aiguiser

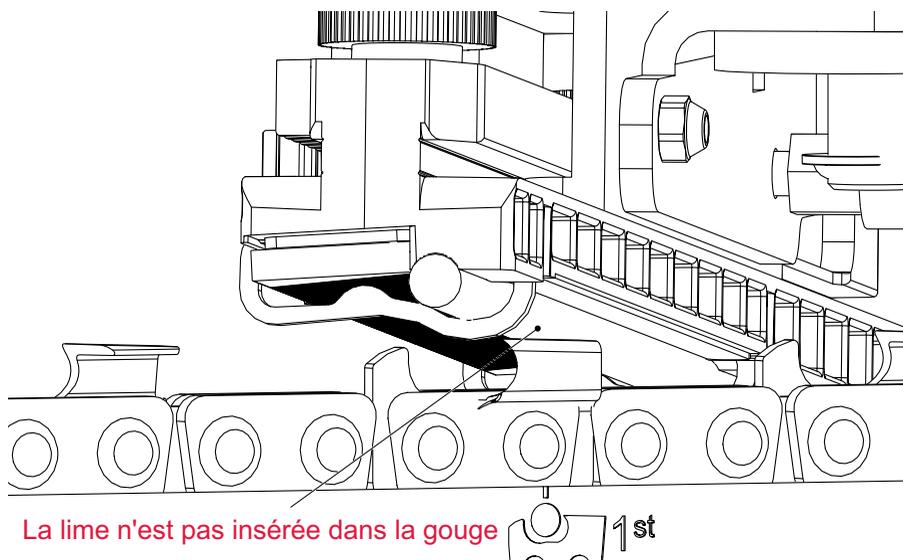
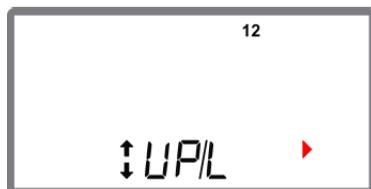


Veillez à ce que la lime soit correctement insérée dans la gouge comme représenté dans la figure ci-dessous:





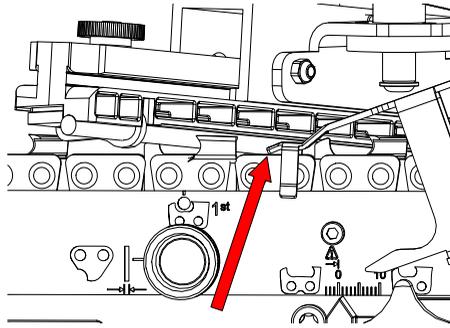
Si la lime n'est pas descendue dans la gouge, utilisez les boutons «+» (mouvement vers le haut) et «-» (mouvement vers le bas) pour contrôler manuellement le mouvement vertical du moteur lorsque l'écran affiche l'indication «UP/L» ou «UP/R».



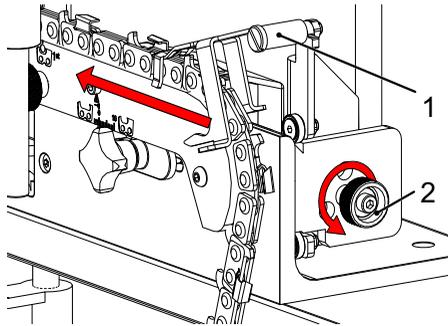
La lime n'est pas insérée dans la gouge 



Une fois la lime correctement rentrée dans la 1ère gouge, assurez-vous que le pousse-chaîne soit placé derrière la première dent à affûter. Voir la figure suivante:



La position initiale du pousse-chaîne doit être réglée manuellement. Le pousse-chaîne (1) ne peut pas passer au dessus d'une dent sans assistance humaine. L'avance du pousse chaîne peut être contrôlée par la molette d'avance du pousse-chaîne (2).



Seulement après avoir effectué ce paramétrage, appuyez sur le bouton «valider».

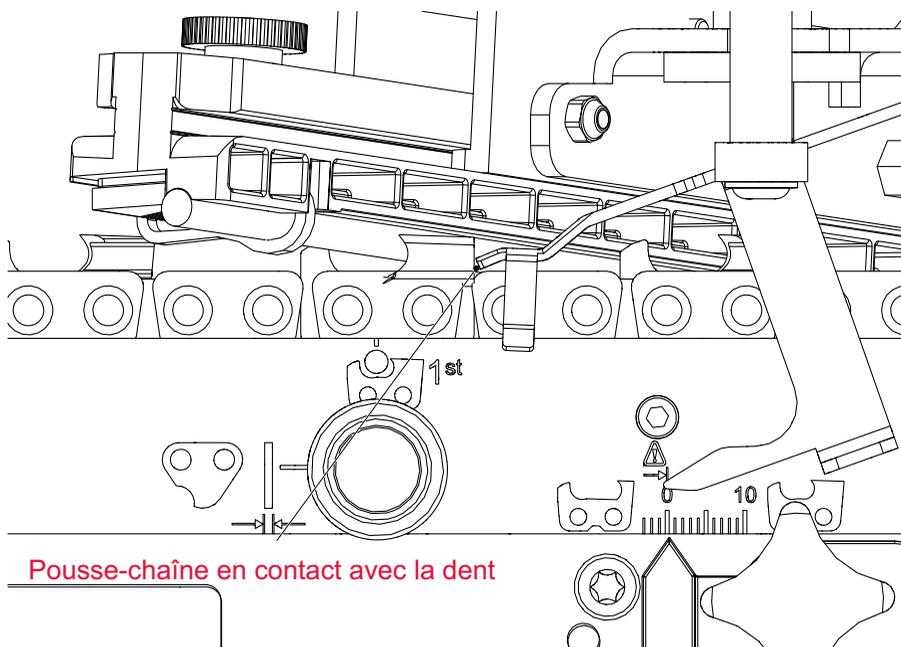
#### 4 - Avance du pousse-chaîne jusqu'au contact de la première gouge

Le pousse-chaîne va avancer jusqu'à être en contact avec la 1ère dent à affûter.

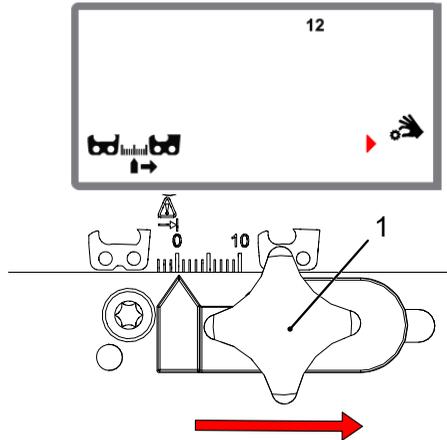


Si le pousse-chaîne n'est pas correctement en contact avec la 1ère dent il est possible de contrôler l'avance du pousse chaîne par les boutons «+» (mouvement vers la gauche) et «-» (mouvement vers la droite) en plus de la molette (2).

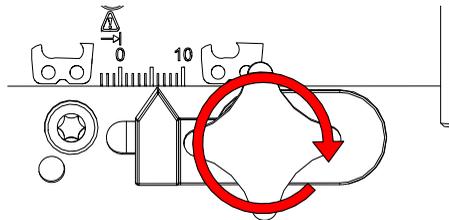
Finalement, le pousse-chaîne doit se présenter comme suit avant de pouvoir passer à l'étape suivante, ceci pour assurer un bon contact entre la dent et la lime ronde.



5 - Déplacez la pièce (1) vers la droite jusqu'à ce qu'elle soit en butée. La machine rappelle à l'utilisateur d'effectuer cette action comme le montre la figure suivante.



Une fois la butée en contact vers la droite, resserrez-la.



6 - Appuyez sur le bouton «validation» après avoir positionné la butée.

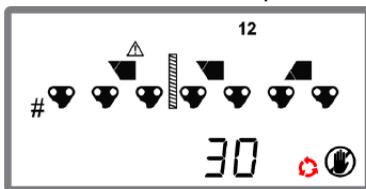
7 - L'aiguisage commence



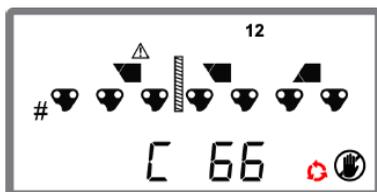
Le menu 12 est affiché durant toute la durée de l'aiguisage.

Un compteur incrémental présente le nombre de maillons restants (en rouge) avant la fin de l'aiguisage voir l'image ci-dessous.

L'affichage suivant apparaît si le nombre de coups limes de part et d'autre est égal:



Si le nombre de coups de lime droit et gauche est différent alors la lettre «C» (pour «Catch up», rattrapage en français) sera présente sur l'affichage:



## 7.4 Intervention de l'utilisateur pendant l'aiguisage

### 7.4.1 Pause

Appuyez une fois sur le bouton retour.

### 7.4.2 Reprise de l'aiguisage après avoir mis en pause

Appuyez sur le bouton validation pour reprendre l'aiguisage avec les mêmes paramètres.

### 7.4.3 Annulation de l'aiguisage

Appuyez deux fois sur le bouton retour.

### 7.4.4 Mode veille

L'affûteur se met en veille au bout de 15 minutes d'inactivité. Le mode veille est matérialisé par l'arrêt de l'écran et le clignotement prolongé de la led verte.

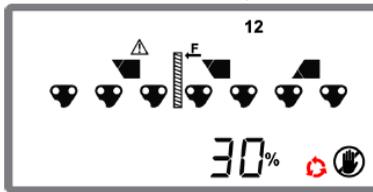
Pour utiliser de nouveau l'affûteur appuyez sur l'un des 4 boutons.

## 7.5 Modification des paramètres de pression et du nombre de coups de lime en cours d'affûtage

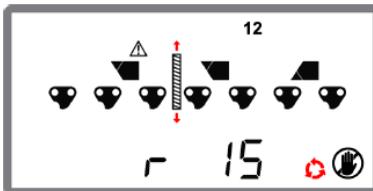
Vous pouvez modifier la pression d'aiguisage ainsi que le nombre de coups de lime à droite comme à gauche tout au long de l'aiguisage. Appuyez successivement sur le bouton «valider» pour accéder à l'affichage de la modification du paramètre recherché.

La modification des paramètres se fait en utilisant les boutons «+» et «-».

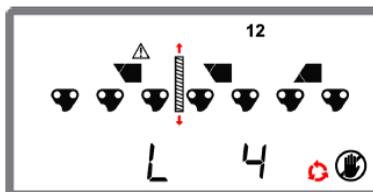
La première pression sur le bouton «valider» permet de modifier la pression:



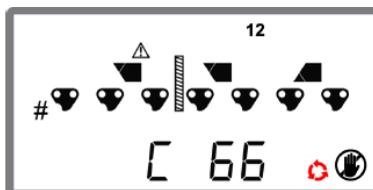
La deuxième pression sur le bouton «valider» permet de modifier le nombre de coups de limes droites:



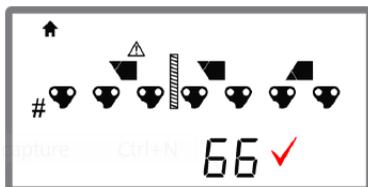
La troisième pression sur le bouton «valider» permet de modifier le nombre de coups de limes gauches:



Enfin, une quatrième pression sur le bouton «valider» permet de retourner à l'affichage du nombre de maillons restants.

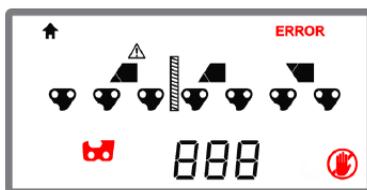


## 7.6 Menu «Home» - Après l'aiguisage



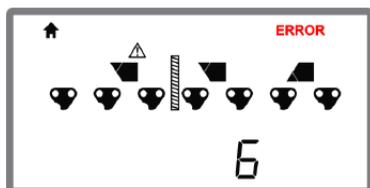
Lorsque l'aiguisage s'est bien déroulé, le signe ✓ apparaît dans le menu «Home» à l'issue de l'aiguisage. Sinon un led rouge clignote pour indiquer qu'une erreur s'est produite en plus de la mention «error» qui apparaît à l'écran.

Si une dent ainsi que le signe de main barrée sont affichés, cela signifie qu'une ou plusieurs dents n'ont pas été affûtées. L'écran affiche alternativement leur position par rapport à la première dent affûtée.



Nous vous conseillons de marquer la première dent avec un feutre pour pouvoir facilement retrouver les dents non affûtées.

Si l'aiguisage s'est terminé prématurément, un code erreur est affiché.



Référez-vous au chapitre «Problèmes techniques» si un message d'erreur est affiché.

## 8 PROBLÈMES TECHNIQUES

### 8.1 Liste des messages d'erreurs affichés par la machine

La machine peut afficher un code erreur pendant ou à l'issue d'un affûtage si celui-ci s'est mal déroulé. Dès lors, référez-vous au tableau ci-dessous :

N°	Correspondance	Action(s) à entreprendre
0,1,3 4,14	Erreur système	Transmettre l'information aux UMV
		Réinitialiser le logiciel avec une clé USB
2	Erreur moteur	Relancer l'aiguisage
		Si le problème persiste, transmettre l'information aux UMV
5	Température critique moteur	Ne pas utiliser la machine dans un environnement trop chaud (>50°C)
		Vérifier l'aération du circuit
6	Pas de détection butée moteur	Insérer le(s) support(s) manquant(s) dans l'affûteur
		Relancer l'aiguisage
7	Nombre de maillons d'entraînement trop faible	Entrer un nombre de maillons $\geq 2$ (dents tous les deux maillons)
8	Tension d'alimentation trop basse	Ne pas utiliser une autre alimentation que celle fournie
		La plage de tension de fonctionnement est 10V à 30VDC
9	Tension d'alimentation trop haute	Ne pas utiliser une autre alimentation que celle fournie
		La plage de tension de fonctionnement est 10V à 30VDC
10	La lime reste coincée dans la gouge	Utiliser une lime de plus petite taille pour aiguiser la chaîne
		Abaisser l'angle de coupe pour faciliter l'entrée et la sortie de la lime dans la dent
11	Les limes gauche et droite n'entrent pas dans la gouge	Utiliser une lime de plus petite taille pour aiguiser la chaîne
		Régler la butée mécanique de l'aiguisage
		Abaisser l'angle de coupe pour faciliter l'entrée et la sortie de la lime dans la dent
12	La lime droite n'entre pas dans la gouge	Régler à l'identique les angles de coupe gauches et droits
		Reprendre la chaîne à la main
13	La lime gauche n'entre pas dans la gouge	Régler à l'identique les angles de coupe gauches et droits
		Reprendre la chaîne à la main
15	Nombre de coups de lime = 0	Rentrer un nombre de coups de lime différent de 0 à gauche ou à droite

## 8.2 Paramètres avancés - test de fonctionnement

Il est possible de vérifier le fonctionnement de la machine via un Self-test.

Pour accéder aux paramètres avancés, appuyez longuement sur le bouton «->» dans le menu «Home».



L'environnement de test est matérialisé par l'engrenage en haut à gauche de l'affichage.



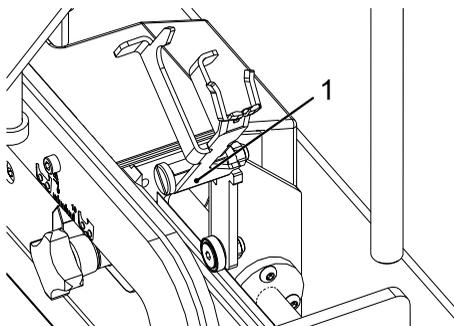
Appuyez une première fois sur le bouton «valider» pour engager le menu du Self-test.



Appuyez une seconde fois sur le bouton «valider» pour engager le Self-test. Le signe de fonctionnement est affiché lorsque la machine effectue l'opération.



Retirez la chaîne de l'affûteur et relevez le pousse-chaîne (1) avant de lancer le Self-test.





Si aucune erreur n'a été détectée durant le Self-test, l'affûteur renverra le message «SELF ✓» et la led clignotera vert.



À l'inverse, si la led clignote rouge et qu'une erreur a été détectée, l'affûteur renverra un message d'erreur.



Relevez ce message et contactez votre revendeur pour avoir plus d'informations sur le sujet.

## 9 PIÈCES DE RECHANGE

Le V|OAK est un système électronique robuste et fiable. Toutefois, certains éléments peuvent être amenés à s'user au fil du temps en fonction de l'utilisation de l'appareil.

Contactez votre distributeur pour commander des pièces détachées ou des accessoires.

### 9.1 Limes rondes et plates

#### 9.1.1 Limes rondes Vallorbe

N°	Limes rondes Vallorbe en mm	Correspondance en inch	Code article
1	Lot de 12 limes rondes 4 mm	5/32"	LC10000-02-532
2	Lot de 12 limes rondes 4.5 mm	11/64"	LC10000-02-45
3	Lot de 12 limes rondes 4.8 mm	3/16"	LC10000-02-316
4	Lot de 12 limes rondes 5.2 mm	13/64"	LC10000-02-1364
5	Lot de 12 limes rondes 5.5 mm	7/32"	LC10000-02-732

Les limes rondes sont également vendues par boîte de 6, 36 et 60.

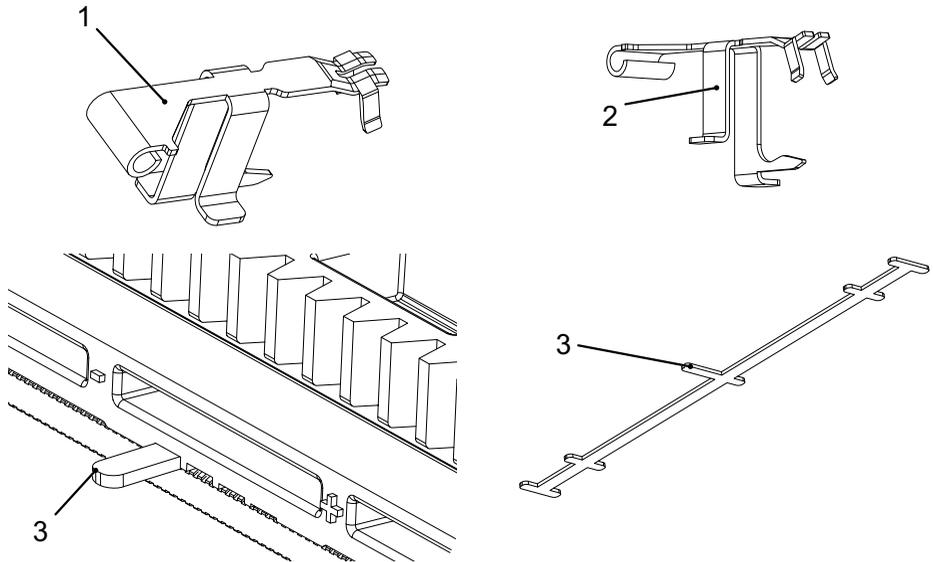
#### 9.1.2 Lime plate Vallorbe

N°	Lime plate Vallorbe	Code article
1	Lot de 12 limes plates 6"	LC10020-2362-6

## 9.2 Kit support de lime

N°	Pièce	Code article
1	Kit de supports de lime 5.2 - 5.5 mm droit et gauche avec 12 limes rondes et 4 limes plates	VLC-100-001
2	Kit de supports de lime 4.5 - 4.8 mm droit et gauche avec 12 limes rondes et 4 limes plates	VLC-100-002
3	Kit de supports de lime 4mm droit et gauche avec 12 limes rondes et 2 limes plates	VLC-100-003

## 9.3 Pièces de rechange



N°	Pièce	Code article
1	Pousse-chaîne standard	MC200024
2	Pousse-chaîne 404"	MC200023
3	Cale de lime plate (vendues par deux unités)	MC200022

## 9.4 Actions d'entretien



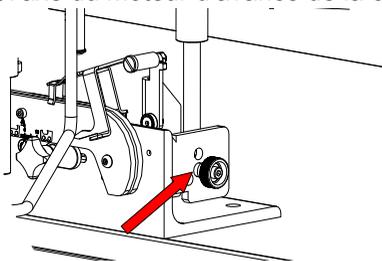
Respectez impérativement les instructions ci-dessous pour préserver le bon fonctionnement de l'appareil. Le non respect de ces règles peut entraîner la détérioration de la machine.

### 9.4.1 Solutions aqueuses

L'appareil V|OAK doit rester à l'écart de toute solution aqueuse comme l'eau, l'huile et l'essence.

### 9.4.2 Lubrifiage de l'axe moteur

Lubrifiez régulièrement l'axe du moteur d'avance de la chaîne.



Pour ce faire, vous pouvez utiliser le lubrifiant référencé Lubrifiant HHS 2000® de WÜRTH.

### 9.4.3 Limaille de fer

Retirez régulièrement la limaille de fer, due à l'aiguisage de la chaîne.



Retirez la limaille sur l'affûteur ainsi que sur les supports de lime. Utilisez un pinceau à cet effet.

---

#### 9.4.4 Changements des limes

Il est nécessaire de changer les limes rondes lorsque l'appareil le réclame. Cela permet d'affûter de manière optimale en toutes circonstances.

De la même manière que pour les limes rondes, il est nécessaire de changer les limes plates dès que vous observez une usure importante sur la lime.



Pour optimiser l'utilisation des limes plates, nous vous conseillons de les retourner ou de les intervertir entre les deux supports de lime (droit et gauche).



En règle générale, il est conseillé de tourner/remplacer la lime plate après avoir remplacé cinq fois la lime ronde.

# 10 DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

## 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 GARANTIE

Le V|OAK et ses accessoires sont couverts par la garantie pour une période d'un (1) an. La garantie couvre les composants, les pièces et la main-d'œuvre.

Cette garantie exclut, les consommables, l'utilisation abusive, la contamination externe par l'huile, l'eau, le manque d'entretien, une surtension électrique, les chocs ou les situations accidentelles occasionnées par des tiers.



Si vous rencontrez des problèmes techniques ou si vous avez des questions, veuillez contacter Usines Métallurgiques de Vallorbe SA ou l'un de nos représentants autorisés dans votre région.

---

Notes personnelles:

---

Notes personnelles:

**vallorbe**<sup>®</sup>  
**SWISS**

Usines Métallurgiques de Vallorbe SA

Rue du Moutier 49 | CH-1337 Vallorbe | Suisse | T. +41 (0)21 843 94 94 | [umv@vallorbe.com](mailto:umv@vallorbe.com) | [www.vallorbe.com](http://www.vallorbe.com)