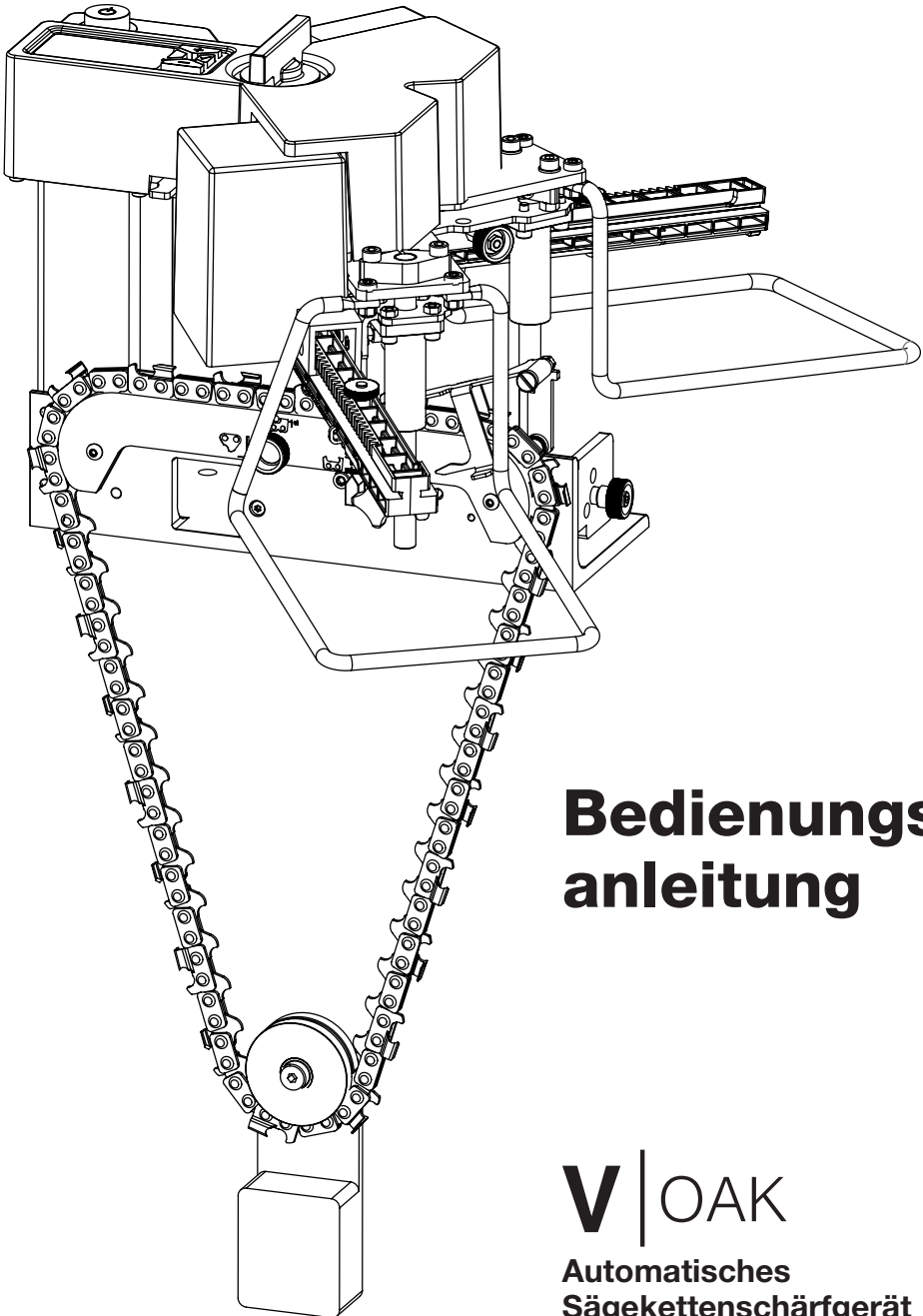


vallorbe[®]
SWISS



Bedienungs- anleitung

V | OAK

**Automatisches
Sägekettenschärfgerät**

ÜBERSETZUNG DER FRANZÖSISCHEN ORIGINALVERSION



Lesen Sie diese Anleitung vollständig durch, bevor Sie das Netzteil anschließen.

Werden die in dieser Anleitung beschriebenen Anweisungen und Wartungsarbeiten nicht beachtet, kann es zu Schäden kommen, die nicht von der Garantie abgedeckt sind.



Achtung

Das automatische Schärfsystem kann Verletzungen verursachen, wenn die in diesem Dokument beschriebenen Sicherheitsvorkehrungen nicht beachtet werden.



Sie können das Schärfgerät aktualisieren, indem Sie den neuesten Version der Firmware auf unserer Website www.vallorbe.com herunterladen.



Sie können unsere Tutorials und Videos auf unserer Website www.vallorbe.com anschauen.

Die neueste Version des aktuellen Dokuments kann von unserer Website www.vallorbe.com heruntergeladen werden.

PAGE INTENTIONALLY LEFT BLANK

Inhalt

1	Identifikation	6
1.1	Dokument	6
1.2	Versionsverwaltung	6
1.3	Hersteller	6
1.4	Copyright	6
2	Allgemeines	7
2.1	Allgemeine Informationen	7
2.2	Einsatzbereich	7
2.3	Regulatorische Informationen	8
2.4	Typenschild	8
2.5	Entsorgung	9
2.6	Zweck der Dokumentation	9
2.7	Technischer Support	10
3	Sicherheit	11
3.1	Allgemeine Grundsätze	11
3.2	Kennzeichnungsregeln	12
3.3	Wichtiger Hinweis für Benutzer	13
3.4	Erforderliche Ausrüstung und wichtige Hinweise	14
4	Beschreibung der Maschine und ihrer Elemente	15
4.1	Allgemeine Daten	15
4.2	Liste der in der Verpackung enthaltenen Komponenten	16
5	Vormontage	18
5.1	Zu montierende Elemente	18
5.2	Montageanleitung	19
6	Betriebsparameter	22
6.1	Zubehör	22
6.2	Geeignete Ketten und Feilen	22
6.3	Feststellung der Kettenteilung	23
6.4	Schärfwinkel	24
6.5	Schärfen des Tiefenbegrenzers	25
6.6	Kettenmitnehmer	27

7	Inbetriebnahme und Verwendung der V OAK	28
7.1	Installation und Einstellung von Maschinenkomponenten	29
7.2	Initialisierung der Maschine	32
7.3	Schärfen	45
7.4	Benutzereingriffe während des Schärfens	50
7.5	Änderung des Anpressdrucks und der Feilstriche während des Schärfens 51	
7.6	Hauptmenü - Nach dem Schärfen	52
8	Technische Probleme	53
8.1	Liste der an der Maschine angezeigten Fehlermeldungen	53
8.2	Erweiterte Einstellungen - Funktionstest	54
9	Ersatzteile	56
9.1	Rund- und Flachfeilen	56
9.2	Feilenhaltersatz	57
9.3	Ersatzteile	57
9.4	Instandhaltungsmaßnahmen	58
10	Konformitätserklärung	60
11	Garantie	61

1 IDENTIFIKATION

1.1 Dokument

Typ: Bedienungsanleitung

Sprache: Deutsch / DE

1.2 Versionsverwaltung

Index	Datum	Ver- fasser	Beschreibung
Version 03	06.2019	TP	Bedienungsanleitung für die automatische Schärfmaschine

1.3 Hersteller

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

Tel. +41 (0)21 843 94 94

Fax +41 (0)21 843 94 00

umv@vallorbe.com

www.vallorbe.com

1.4 Copyright

Die vollständige oder teilweise Vervielfältigung dieses Dokuments ist untersagt. Kein Teil darf ohne vorherige schriftliche Zustimmung der Usines Métallurgiques de Vallorbe SA auf in irgendeiner Form auf elektronischen Medien, insbesondere über Fotokopien, magnetische Medien oder ein anderes Aufzeichnungsverfahren reproduziert, verarbeitet, kopiert oder verbreitet werden.

Alle Rechte vorbehalten, insbesondere das Recht der Vervielfältigung, Verbreitung und Übersetzung sowie das Recht an Patenten und anderen Eintragungen.

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

2 ALLGEMEINES

2.1 Allgemeine Informationen

Der Inhalt dieses Dokuments basiert auf den zum Zeitpunkt der Veröffentlichung verfügbaren Informationen.

Die Usines Métallurgiques de Vallorbe SA verfolgt eine Politik der kontinuierlichen Weiterentwicklung. Wir behalten uns daher das Recht vor, jedes in dieser Anleitung behandelte Produkt ohne Vorankündigung zu ändern oder zu verbessern. Darüber hinaus lehnt die Usines Métallurgiques de Vallorbe SA jegliche Haftung für Fehler in diesem Dokument ab.

Die Originalversion des Dokuments wurde auf Französisch verfasst.

Die in diesem Dokument enthaltenen Informationen sind Eigentum der Usines Métallurgiques de Vallorbe SA und wurden ausschließlich für den internen Gebrauch durch den Endkunden zusammengestellt, jede andere Verwendung ist untersagt; unzulässig ist es auch, diese Informationen zu kopieren oder an Dritte weiterzugeben.

2.2 Einsatzbereich



Diese Maschine ist nicht darauf ausgelegt, ständig im Freien eingesetzt zu werden.



Es muss gewährleistet sein, dass die Maschine durch die Umgebungsbedingungen (beim Betrieb in geschlossenen Räumen und im Freien) keinen Schaden nimmt:

- Kein Regen
- Temperatur zwischen -10 °C und 50 °C
- Luftfeuchte unter 90 %, nicht kondensierend



Die V|OAK kann an eine tragbare Stromquelle wie beispielsweise eine 12-VDC- 24-VDC-Batterie angeschlossen werden.

2.3 Regulatorische Informationen

Das Gerät ist konform mit den unten aufgeführten Richtlinien:



Richtlinie/Norm	Beschreibung
2014/30/EU	Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV)
2006/42/EG	Maschinenrichtlinie
EN 61000-6-2:2005	Norm zur elektromagnetischen Verträglichkeit (EMV) - Norm zur elektromagnetischen Störfestigkeit
EN 61000-6-4:2007 + A1:2011	Norm zur elektromagnetischen Verträglichkeit (EMV) - Norm zur elektromagnetischen Störaussendungen
EN 60204-1:2006 + A1:2009	Elektrische Ausrüstung von Maschinen

2.4 Typenschild

Typenschild der automatischen Schärfmaschine V|OAK:

Usines Métallurgiques
de Vallorbe SA
1337 Vallorbe
Switzerland

V | OAK
P/N: VOA-A1



Voltage 10V DC - 30V DC
Power 40W
Made in Switzerland
Manufactured in 2019

2.5 Entsorgung

2.5.1 Hinweise zum Recycling



Nur Fachpersonal darf die Maschine zur Entsorgung zerlegen.

Dieses Symbol weist darauf hin, dass Elektro- und Elektronik-Altgeräte (WEEE) nicht über den normalen Abfall entsorgt werden dürfen.



Die Maschine muss gemäß der Richtlinie 2012/19/EG oder den im Installationsland geltenden Umweltnormen entsorgt werden.

Die Materialien, aus denen die Maschine besteht, müssen in einem Abfallrecyclingzentrum gemäß den im Aufstellungsland geltenden Rechtsvorschriften getrennt und recycelt werden. Dies soll dazu beitragen, die Auswirkungen auf Umwelt, Gesundheit und Sicherheit zu verringern und die Wiederverwertung zu fördern.

Wenden Sie sich für weitere Informationen an Ihren örtlichen Recyclinghof.

2.6 Zweck der Dokumentation

Die Dokumentation enthält Informationen, die für den bestimmungsgemäßen Gebrauch der Maschine erforderlich sind. In ihr erfährt der Benutzer, wie er die Maschine effizient nutzen und warten kann.

Aus Sicherheits- und Umweltgründen ist es wichtig, die Sicherheitshinweise in der Dokumentation zu beachten.

2.7 Technischer Support

2.7.1 Vorgehensweise

Für jede Anfrage beim technischen Dienst gilt:

Nr.	Maßnahme
(A)	Notieren Sie die Angaben auf der V OAK.
(B)	Benennen Sie den erkannten Fehler eindeutig.
(C)	Lesen Sie als erstes den Abschnitt über technische Probleme und folgen Sie den Anweisungen.
(D)	Wenn das Problem weiterhin besteht, wenden Sie sich an die Usines Métallurgiques de Vallorbe SA.

2.7.2 Verpackung



Bewahren Sie die Verpackung der V|OAK für den Fall einer möglichen Rücksendung des Produkts auf.

2.7.3 Adresse

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

Tel. +41 (0)21 843 94 94

Fax +41 (0)21 843 94 00

umv@vallorbe.com

www.vallorbe.com

3 SICHERHEIT

3.1 Allgemeine Grundsätze



Informationen

Die Usines Métallurgiques de Vallorbe SA lehnt jede Haftung ab, wenn diese Anweisungen nicht eingehalten werden.



Obligatorisch

Der Benutzer muss dieses Dokument gelesen und verstanden haben, bevor er an der Maschine arbeitet. Der Hersteller haftet nicht bei falschem Gebrauch oder im Fall einer Verwendung durch ungeschultes Personal.



Achtung

Modifizieren Sie dieses Gerät nicht und entfernen Sie keine Etiketten zur Rückverfolgbarkeit. Änderungen können das Risiko für den Benutzer erhöhen.



Achtung

Dieses Produkt wurde für die Verwendung hauptsächlich in geschlossenen Räumen entwickelt.



Achtung

Verwenden Sie die Maschine nicht, wenn sie beschädigt ist.

3.1.1 Bedeutung der Sicherheitsanforderungen

Alle Sicherheits- und Schutzanweisungen in diesem Handbuch müssen befolgt werden, um Verletzungen, Sachschäden oder eine reversible oder irreversible Verschmutzung der Umwelt zu vermeiden. Darüber hinaus sind die im Land und am Einsatzort der Maschine geltenden gesetzlichen Vorschriften, Unfallverhütungs- und Umweltschutzmaßnahmen sowie die anerkannten technischen Vorschriften für geeignete und sichere Arbeitsmethoden einzuhalten.

3.1.2 Nichteinhaltung der Sicherheitsvorschriften

Die Nichteinhaltung der Sicherheits- und Schutzvorschriften oder der geltenden rechtlichen und technischen Vorschriften kann zu Verletzungen, Sachschäden oder einer reversiblen oder irreversiblen Verschmutzung der Umwelt führen.

3.2 Kennzeichnungsregeln

In diesem Dokument und an der Maschine werden Warn- und Gefahrensymbole verwendet. Sie weisen auf Sicherheitsanweisungen und sicherheitsrelevante Informationen hin.

3.2.1 Allgemeine Piktogramme



Verbot
Verbindliche Einschränkung.



Gefahr
Warnt vor der Gefahr schwerer oder tödlicher Verletzungen.



Warnhinweis
Warnt vor der Gefahr schwerer Verletzungen und Gesundheitsprobleme.



Warnung
Warnt vor der Gefahr leichter Verletzungen oder größerer Schäden an der Maschine oder der Umwelt.



Obligatorisch
Anweisung oder Maßnahme, die angewendet werden muss.



Informationen
Kommentar mit informativem Charakter.



Tipp
Vorschlag oder Empfehlung.

3.2.2 Spezifische Piktogramme



Obligatorisch
Schutzhandschuhe tragen.



Gefahr
Gefahr von Schnitten an Fingern oder Händen.

3.3 Wichtiger Hinweis für Benutzer



Tragen Sie immer geeignete Schutzhandschuhe, um Ihre Hände vor scharfen Kanten zu schützen.



Während des Betriebs der Maschine ist es strengstens untersagt, die Hände in die Nähe des sich bewegenden Teils zu bringen: sie könnten von der Zahnstange erfasst werden und Sie verletzt werden.



Beim Schärfen einer Sägekette kann Staub freigesetzt werden. Der Benutzer muss geeignete Maßnahmen ergreifen, um das Einatmen und Verschlucken von Staub, der gesundheitsschädlich sein könnte, zu vermeiden.



Die bestimmungsgemäße Verwendung dieses Geräts verursacht keine erheblichen oder schädlichen Geräuschemissionen.

3.4 Erforderliche Ausrüstung und wichtige Hinweise

3.4.1 Mitgelieferter 12-VDC-Stromrichter



Verwenden Sie nur den mitgelieferten Stromrichter.



Der mitgelieferte Stromrichter kann an jede einphasige Wechselstromquelle mit 110 VAC oder 240 VAC, 50 oder 60 Hz angeschlossen werden, die ordnungsgemäß geerdet ist. Bei Anschluss an ein nicht geerdetes Stromnetz kann die Elektrik der Maschine beschädigt werden.

3.4.2 Kettentyp



Es ist untersagt, eine Kette zu bearbeiten, die nicht von der Maschine geschärft werden kann. Die zulässigen Kettentypen finden Sie im Kapitel „Betriebsparameter“.



Ein Verstoß gegen diese Vorschrift kann zu Schäden an der Maschine und zu Verletzungen des Benutzers führen.

3.4.3 Tragfähige Unterlage mit einer geeigneten Oberflächenbeschichtung



Verwenden Sie eine geeignete industrielle Werkbank oder ein solides Möbel, um diese Maschine und die zugehörigen Verbrauchsmaterialien darauf abzustellen. Eine gute Beleuchtung sorgt für gute Sicht und kann dazu beitragen, Unfälle zu vermeiden und Müdigkeit zu reduzieren.

Beachten Sie die Anweisungen im Kapitel „Vormontage“ hinsichtlich der Sicherung der Maschine.

4 BESCHREIBUNG DER MASCHINE UND IHRER ELEMENTE

Die automatische Kettenschärfmaschine V|OAK ist eine Vorrichtung zum Schärfen von Ketten mit einer Teilung von 1/4" (6,35 mm) bis 0,404" (10,26mm).

4.1 Allgemeine Daten

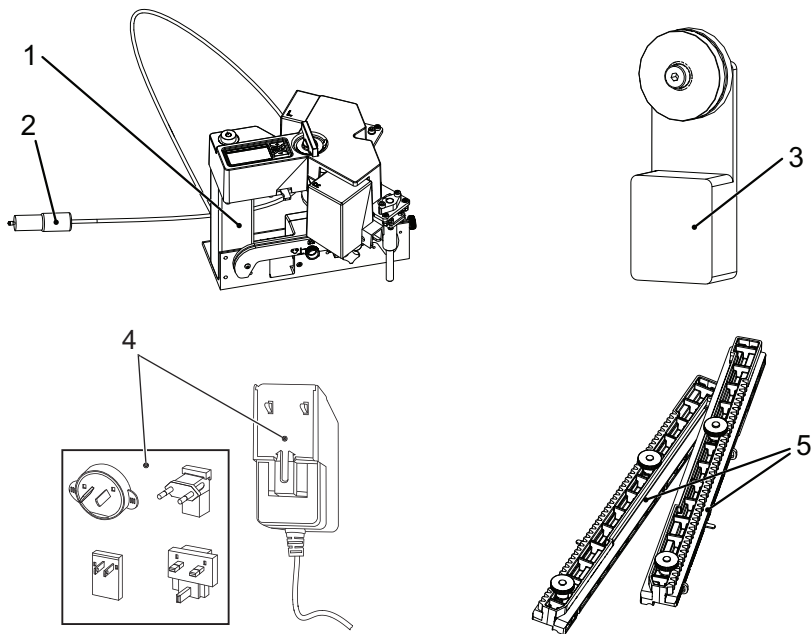
Technische Daten der Maschine:

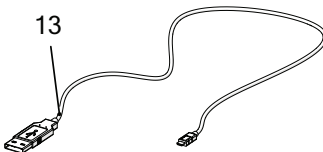
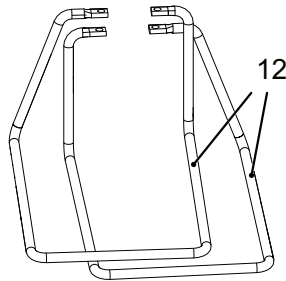
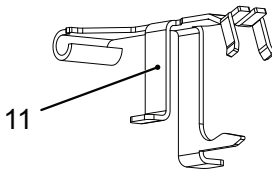
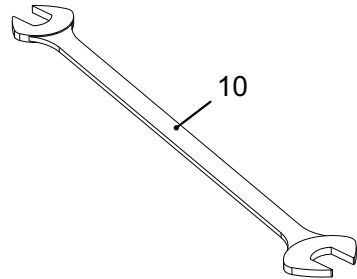
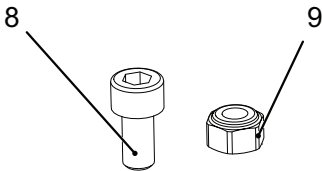
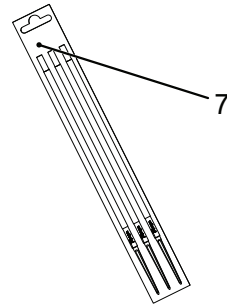
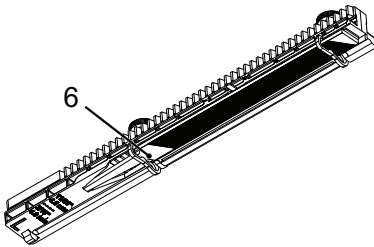
Parameter	Wert
Betriebsspannung mit Adapter	110 / 240 VAC
Betriebsspannung mit Batterie. Die Zigarettenanzünderbuchse (2) verwenden	10-30 VDC
Betriebsstrom	1,5 - 5 A
Stromaufnahme im Stillstand	2 W
Stromaufnahme im Betrieb	40 W
Kraft des Kettenvorschubmotors	40 N
Gewicht	7 Kilo

4.2 Liste der in der Verpackung enthaltenen Komponenten

Jede V|OAK wird neben der Bedienungsanleitung mit Folgendem geliefert:

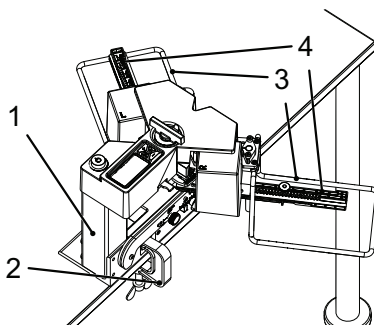
Nr.	Element	Anzahl
(1)	Komplettes V OAK-Steuergerät	1
(2)	Zigarettenanzünderbuchse	1
(3)	Kettenspanner	1
(4)	110-240-V-Netzteil und 4 Netzstecker (EU, US, UK und AU)	1
(5)	Feilenhalter-Satz	1
(6)	Flachfeilen (auf jedem Halter montiert)	2
(7)	Kunststoffverpackung mit Rundfeilen	4
(8)	Schraube M3	4
(9)	Mutter M3	4
(10)	Gabelschlüssel	1
(11)	Kettenmitnehmer .404"	1
(12)	Seitliche Schutzabdeckungen	2
(13)	Kabel USB-MiniB	1





5 VORMONTAGE

5.1 Zu montierende Elemente



Nr.	Element
(1)	Automatische Schärfmaschine V OAK
(2)	Schraubzwinde (nicht im Lieferumfang)
(3)	Seitliche Schutzabdeckungen
(4)	Feilenhalter

5.2 Montageanleitung

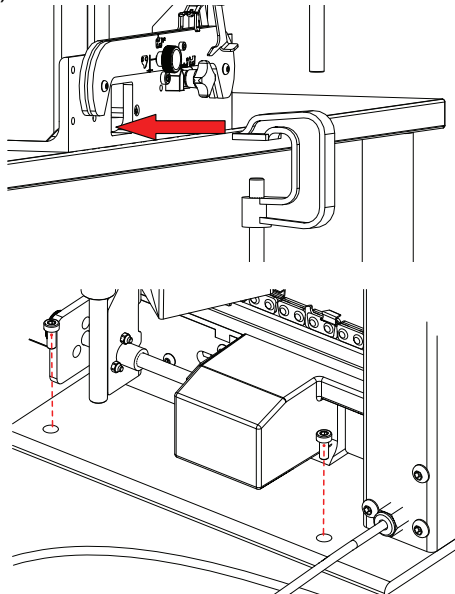


Sichern Sie die Schärmaschine, sie kann umfallen und den Benutzer verletzen. Gehen Sie wie folgt vor:

Nr.	Beschreibung
(A)	Stellen Sie den V OAK senkrecht auf eine waagerechte Arbeitsfläche.
(B)	Sichern Sie die Schärmaschine mit einer Schraubzwinge oder schrauben Sie sie mit den dafür vorgesehenen Bohrungen auf einem Tisch fest.
(C)	Bringen Sie die seitlichen Schutzabdeckungen an.
(D)	Installieren Sie den im Aufstellungsland passenden Netzstecker (das Netzteil ist mit internationalen Steckern ausgestattet).
(E)	Verbinden Sie das Netzteil mit dem Stecker, der an der Schärmaschine vorsteht.
(F)	Bauen Sie die Feilenhalterungen zusammen, bevor Sie sie in den Schärfer einbauen. Der zu verwendende Durchmesser der Rundfeile richtet sich nach der Teilung der verwendeten Kette. Siehe die Auswahltable im Kapitel „Betriebsparameter“.

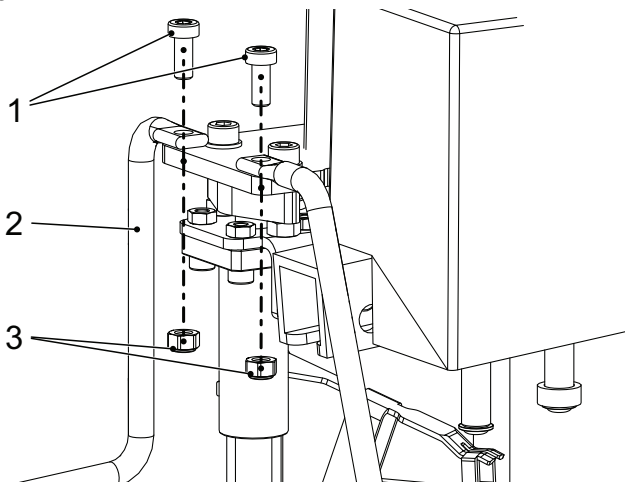
5.2.1 (B) - Stabile Montage der Schärmaschine

Sichern Sie die Schärmaschine mit einer Schraubzwinge oder Schrauben (max. Durchmesser 8 mm)

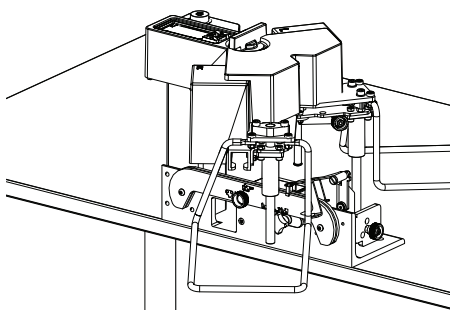


5.2.2 (C) - Seitliche Schutzabdeckungen

Bringen Sie die seitlichen Schutzabdeckungen (2) an. Verwenden Sie die Schrauben (1) und (3) in dem in der Verpackung mitgelieferten Plastikbeutel. Verwenden Sie einen Torx-Schraubendreher T25 und den mitgelieferten Gabelschlüssel.

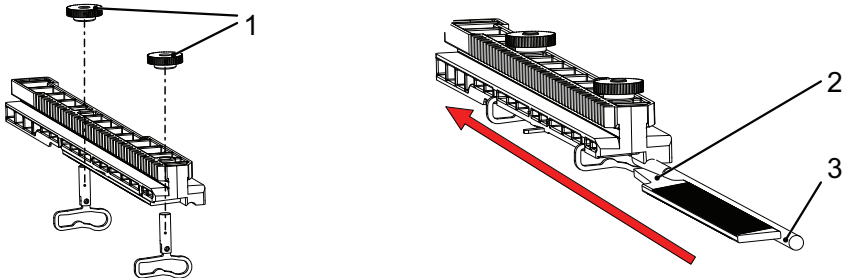


Achten Sie auf die Einbaurichtung der Seitenschilde, sie sind nicht identisch. Die rechte Seite wird wie unten gezeigt angebracht:



5.2.3 (F) - Einbau der Feilenhalter

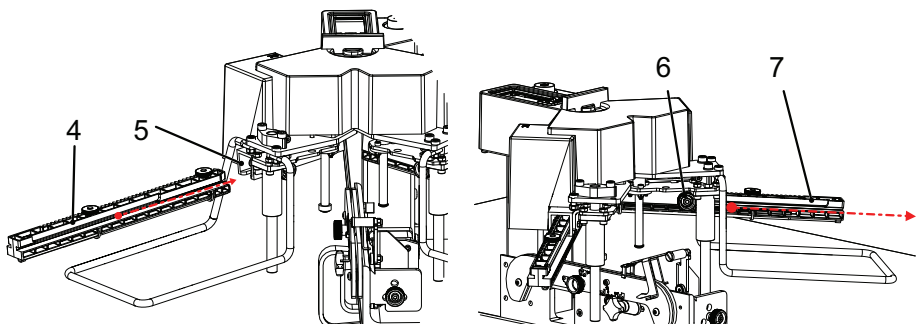
Lösen Sie die Rändelschrauben (1), um die Flachfeile (2) und die Rundfeile (3) einführen zu können.



Nachdem Sie die Halter mit einer Feile mit einem zu Ihrer Kettensäge passenden Durchmesser bestückt haben, können Sie sie in die automatische Schärmaschine einsetzen. Der mit „R“ gekennzeichnete Halter der rechten Feile (4) wird auf der mit „R“ gekennzeichneten rechten Seite (5) der Schärmaschine eingesetzt. Die Vorgehensweise auf der linken Seite ist dieselbe.



Anhand eines hörbaren Klickgeräusch beim Einrasten können Sie erkennen, ob der Feilenhalter richtig in der Maschine sitzt.



Zum Ausbau der Feilenhalter aus der Schärmaschine müssen Sie an der dafür vorgesehenen Rändelschraube (6) ziehen und gleichzeitig den Feilenhalter (7) herausziehen.

6 BETRIEBSPARAMETER

6.1 Zubehör

Nur die in der nachstehenden Tabelle aufgeführten Feilenhalter können in der V|OAK verwendet werden. Die automatische Schärfmaschine wird standardmäßig mit dem Artikel **VLC-100-001** ausgeliefert.

Artikel	Teil	Geeigneter Feilendurchmesser (mm)	Geeigneter Feilendurchmesser (Zoll)
VLC-100-001	Feilenhalter-Satz 5,2 - 5,5 mm, rechts und links	5.2 und 5.5	13/64" und 7/32"
VLC-100-002	Feilenhalter-Satz 4,5 - 4,8 mm, rechts und links	4,5 und 4,8	11/64" und 3/16"
VLC-100-003	Feilenhalter-Satz 4 mm, rechts und links	4	5/32"



Verwenden Sie bei jeder Verwendung der V|OAK den Kettenspanner.

6.2 Geeignete Ketten und Feilen

Der folgenden Tabelle können Sie entnehmen, welche Kettenteilungen mit der V|OAK bearbeitet werden können:

Kettenteilung	Kettentyp	Geeigneter Feilendurchmesser (Zoll)	Entsprechung in (mm)	Typ des Feilenhalters
1/4"	quadratisch und rund	5/32"	4	Feilenhalter 4,0 mm
3/8" niedriges Profil	quadratisch und rund	5/32"	4	Feilenhalter 4,0 mm
0.325	quadratisch und rund	11/64" und 3/16"	4,5 und 4,8	Feilenhalter 4,5 - 4,8 mm
3/8"	quadratisch und rund	13/64" und 7/32"	5.2 und 5.5	Feilenhalter 5,2 - 5,5 mm

Kettenteilung	Kettentyp	Geeigneter Feilen- durchmesser (Zoll)	Entsprechung in (mm)	Typ des Feilen- halters
.404"	quadra- tisch und rund	.404"	5.5	Feilenhalter 5,2 - 5,5 mm

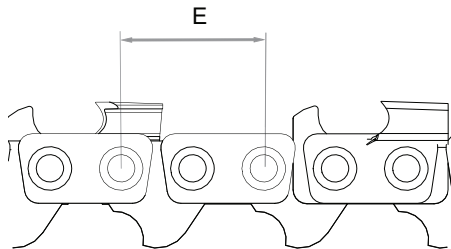
Die Bearbeitung einer Kette mit unzulässiger Teilung auf der V|OAK kann die Maschine und die Kette beschädigen.



Lesen Sie die Anweisungen des Kettenherstellers, um festzustellen, welche Feile verwendet werden muss. Es ist wichtig, den/die passenden Feildurchmesser für jeden Feilenhalter zu beachten. Andernfalls können Sie den Feilenhalter und die Sägekette beschädigen.

6.3 Feststellung der Kettenteilung

Die Teilung Ihrer Kette können Sie entweder der Verpackung des Herstellers entnehmen oder Sie messen den Abstand zwischen drei Nieten und teilen Sie ihn durch zwei.

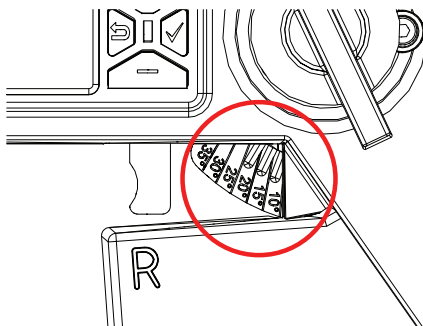


Teilung in Zoll	Entsprechung in Millimetern (mm)
1/4"	6.35
.325"	8.25
3/8" - niederes Profil	9.32
3/8"	9.32
.404"	10.26

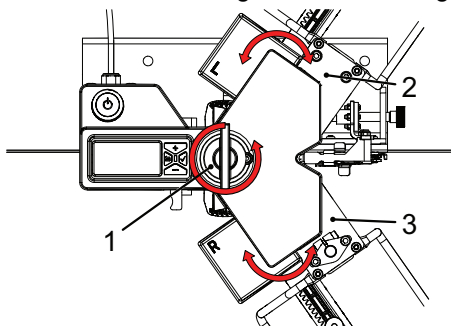
6.4 Schärfwinkel

Die Ketten können mit einem Winkel von 10° bis 35° geschärft werden.

Die in der folgenden Abbildung gezeigte Kennzeichnung zeigt die Schärfwinkel der Maschine.



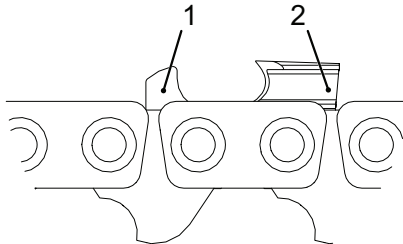
Um den Winkel der Maschine zu ändern, gehen Sie wie folgt vor:



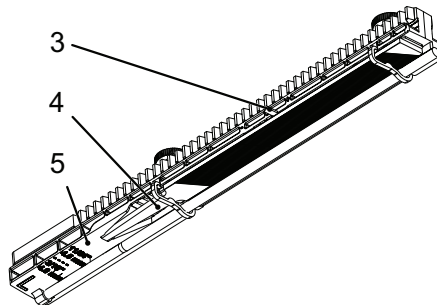
Nr.	Maßnahme
(A)	Lösen sie die Plastik-Rändelschraube (1).
(B)	Stellen Sie den linken und den rechten Arm (2 und 3) auf denselben Winkel ein.
(C)	Ziehen sie die Plastik-Rändelschraube (1) wieder fest.

6.5 Schärfen des Tiefenbegrenzers

Die Maschine kann der Tiefenbegrenzer (1) gleichzeitig mit dem Zahn (2) bearbeiten.

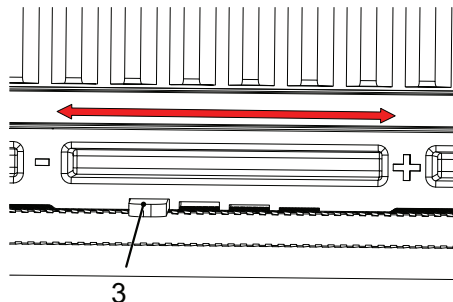
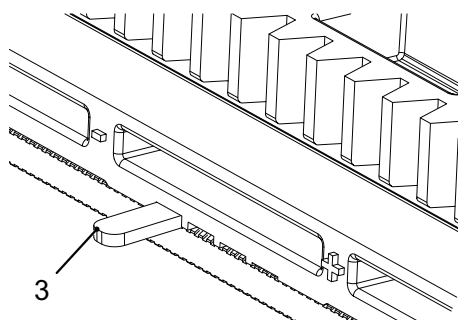


Wenn Sie den Tiefenbegrenzer nicht schärfen wollen, entfernen Sie die Flachfeile (4) und den Klotz (3) aus dem Halter (5).

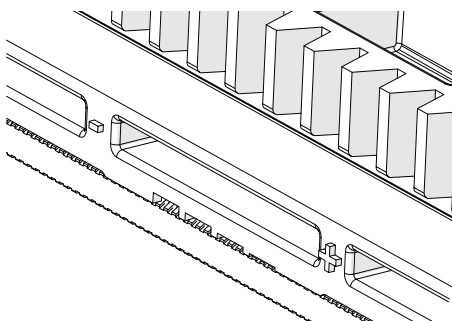


Auf welche Höhe der Tiefenbegrenzer gefeilt wird, kann manuell eingestellt werden.

Lösen Sie die Rändelschrauben und bewegen Sie den Klotz (3) des Feilenhalters in Richtung „+“, wenn Sie den Begrenzer tiefer feilen wollen, oder umgekehrt in Richtung „-“. Ziehen Sie nach der Einstellung die Rändelschrauben wieder fest.



Es ist möglich den Klotz (3) zu entfernen, wenn Sie einen höheren Tiefenbegrenzer als in der Position "-" wünschen. Siehe das folgende Bild:



Tiefenbegrenzer, deren Höhe zu stark reduziert wurde, erhöhen die Tendenz, dass die Motorsäge zurückschlägt.



Achten Sie auf den Verschleiß der Flachfeile, damit der Tiefenbegrenzer optimal gefeilt wird.



Verwenden Sie eine Feillehre, um die Höhe des Tiefenbegrenzers zu überprüfen. Lesen Sie dann die Anweisungen des Herstellers, um die geeignete Höhe für Ihre Kette und Ihren Einsatzzweck zu bestimmen.

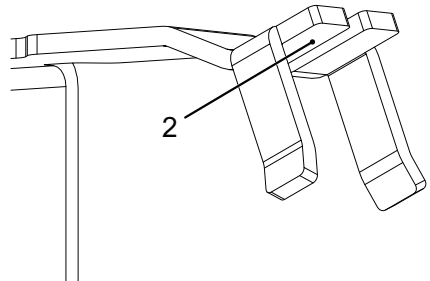
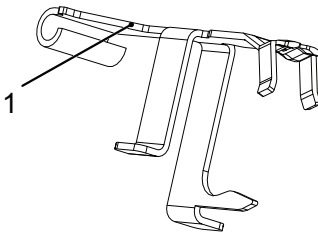
6.6 Kettenmitnehmer

Mit der Schärfmaschine werden zwei Kettenmitnehmer geliefert. Die Kettenmitnehmer müssen abhängig von der Teilung der zu schärfenden Kette ausgetauscht werden.

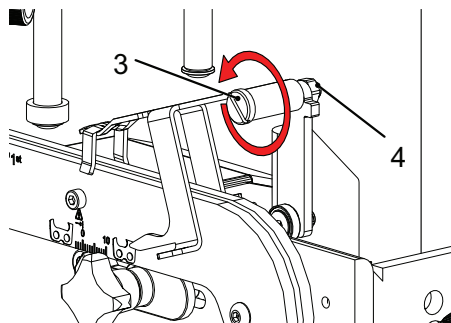
Bei Lieferung ist Standard-Kettenmitnehmer in der Schärfmaschine installiert.

Kettenteilung	Passender Kettenmitnehmer
1/4"	Standard-Kettenmitnehmer
3/8" niedriges Profil	Standard-Kettenmitnehmer
0.325	Standard-Kettenmitnehmer
3/8"	Standard-Kettenmitnehmer
.404"	Kettenmitnehmer .404"

Der Standard-Kettenmitnehmer (1) unterscheidet sich vom Typ .404" (2) durch die Krümmung unter seinem Ende.

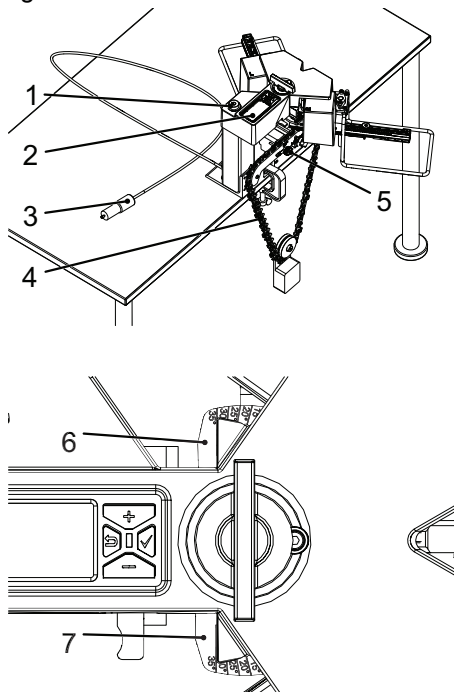


Um den Kettenmitnehmer zu wechseln, entfernen Sie die Schraube (3). Verwenden Sie den in der Verpackung mitgelieferten Schraubenschlüssel, um die Mutter (4) in ihrer Position zu halten.



7 INBETRIEBNAHME UND VERWENDUNG DER V|OAK

Prägen Sie sich die folgenden Elemente ein:



Nr.	Element
(1)	Ein/Aus-Taste
(2)	LCD-Anzeige
(3)	Zigarettenanzünderstecker
(4)	Sägekette
(5)	Rändelschraube zur Einstellung der Breite der Glieder
(6)	Linke Schleifposition
(7)	Rechte Schleifposition

7.1 Installation und Einstellung von Maschinenkomponenten

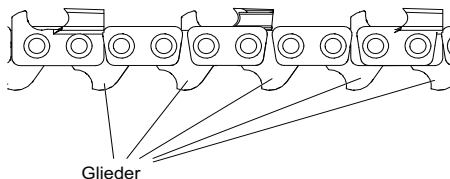
Sobald Ihre V|OAK montiert und gesichert ist, folgende Schritte ausführen:

Nr.	Beschreibung
(A)	Stecken Sie das Netzteil in eine Steckdose und schließen Sie die Zigarettenanzünderbuchse an.
(B)	Betätigen Sie die Ein-/Aus-Taste.
(C)	Platzieren Sie Ihre Sägekette auf der Schärfmaschine, nachdem Sie zuvor die Anzahl der Glieder in der Kette festgestellt haben. Achten Sie darauf, dass die Kette sauber und unbeschädigt ist. Wenn die Kette nicht zwischen die beiden Mitnehmer passt, lösen Sie die Rändelschraube. Überprüfen Sie, ob sich die Kette leichtgängig bewegt, wenn Sie sie über die Schärfmaschine gleiten lassen.
(D)	Stellen Sie den gewünschten Schärfwinkel ein. Um den für Sie richtigen Schärfwinkel zu bestimmen, lesen Sie bitte das Kapitel Betriebsparameter. Standardmäßig empfehlen wir einen Winkel von 35°. Beide Arme müssen auf den gleichen Winkel eingestellt sein.
(E)	Wählen sie die zur Sägekette passenden Feilenführungen und den Rundfeilendurchmesser. Beachten Sie die Tabelle im Kapitel „Betriebsparameter“.

7.1.1 Legen Sie die Sägekette ein



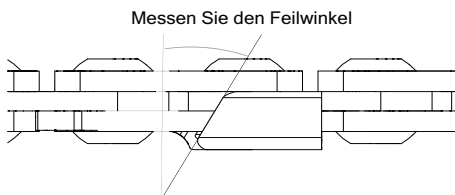
Vergewissern Sie sich als erstes, dass die Kette sauber und unbeschädigt ist.



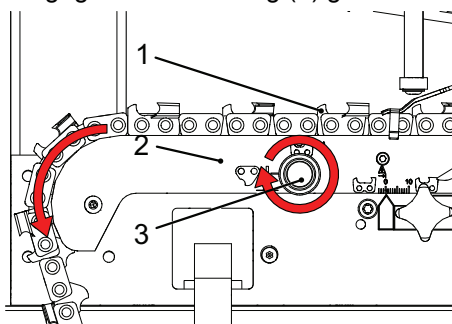
Zählen Sie die Anzahl der Treibglieder in der Kette. Dieser Wert wird beim Start der Schärfmaschine abgefragt.



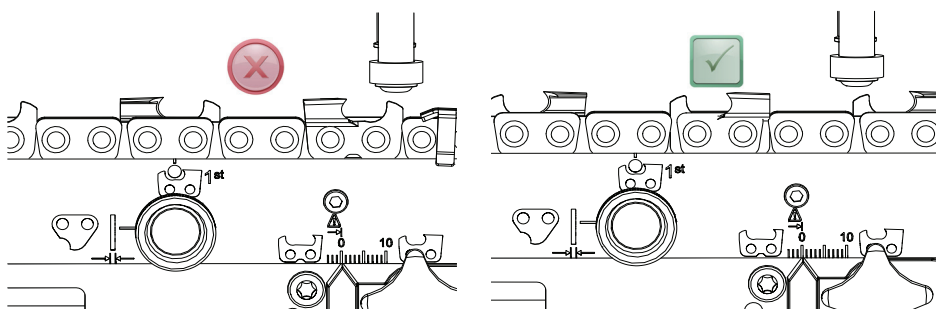
Bestimmen Sie zunächst den Schnittwinkel der Kettenzähne und wählen Sie dann einen entsprechenden Schärfwinkel. Beachten Sie hierbei die Anweisungen des Kettenherstellers.



Legen Sie die Kette (1) auf ihre Halterung (2). Schrauben Sie, falls erforderlich die Rändelschraube zur Einstellung der Gliederbreite (3) ein oder aus. Die Kette muss sich in der Schärfrmaschine leichtgängig bewegen und gegen die Halterung (2) gedrückt bleiben.



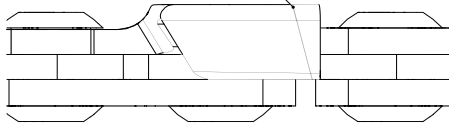
Beim Einlegen der Kette müssen die Schneidezähnen zur linken Seite der Maschine weisen.





Markierung mit Angabe des richtigen Schärfwinkels des Scheidezahndachs und der minimal zulässigen Zahnlänge. Wenn diese Markierung beim Schärfen erreicht wird, muss die Kette ausgetauscht werden.

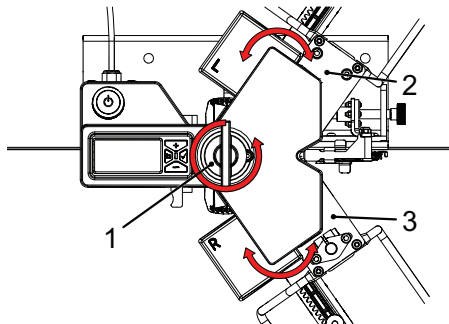
Feilen Sie nicht über die Markierung hinaus



7.1.2 Einstellung des Schärfwinkels

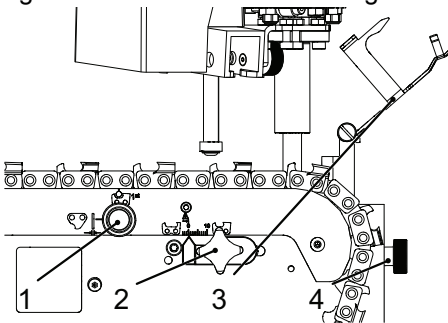
Gehen Sie der Reihe nach wie folgt vor:

Nr.	Maßnahme
(A)	Lösen sie die Plastik-Rändelschraube (1).
(B)	Stellen Sie den linken und den rechten Arm (2 und 3) auf denselben Winkel ein.
(C)	Ziehen sie die Plastik-Rändelschraube (1) wieder fest.



7.2 Initialisierung der Maschine

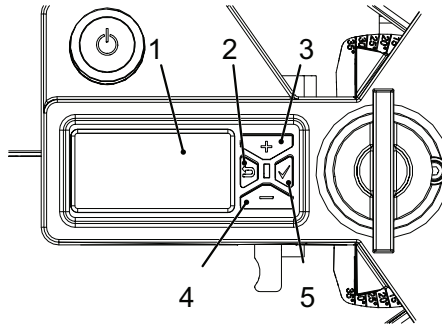
Befolgen Sie nach den Grundeinstellungen die Anweisungen in der LCD-Anzeige der Schärfmaschine. Prägen Sie sich außerdem die folgenden Elemente ein:



Nr.	Beschreibung
1	Rändelschraube zur Einstellung der Breite der Glieder
2	Rändelschraube für den Anschlag des Kettenmitnehmers
3	Kettenmitnehmer
4	Rändelschraube für den Vortrieb des Kettenmitnehmers

7.2.1 Benutzeroberfläche - LCD-Anzeige

Die automatische Schärmaschine informiert den Benutzer über eine digitale Anzeige. Bei der Benutzung müssen Werte eingegeben werden, hierfür können folgende Tasten verwendet werden:



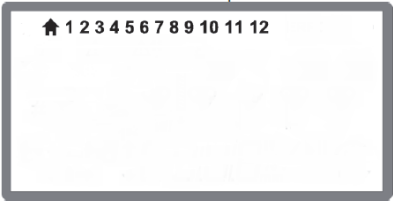
Nr.	Beschreibung
1	LCD-Anzeige
2	Zurück-Taste
3	„+“-Taste
4	„-“-Taste
5	Bestätigungstaste



Die Anweisungen der Schärmaschine müssen befolgt werden. Andernfalls kann der Hersteller nicht für Schäden an der Maschine haftbar gemacht werden.

7.2.2 Die Menüs der Benutzeroberfläche

Die Menüs werden auf der LCD-Anzeige wie unten abgebildet angezeigt:



Die Schärfmaschine behält die Parameter der zuletzt geschärften Kette im Speicher.

Menü	Beschreibung
Home	Anzeige der Anzahl der Glieder und der Teilung der letzten Kette. Anzeige, ob das letzte Schärfen erfolgreich war oder nicht.
1	Einstellung der Anzahl der Kettenantriebsglieder.
2	Einstellung der Zahnfolge der Kette.
3	Einstellung der Kettenunregelmäßigkeiten.
4	Manuelle Einstellung der Antriebsgliederbreite.
5	Manuelle Einstellung des ersten zu schärfenden Zahns.
6	Einstellung der Ausrichtung des ersten zu schärfenden Zahns.
7	Einstellung der Kettenteilung.
8	Einstellung der Anzahl der Feilstriche.
9	Einstellung des Anpressdrucks beim Feilen.
10	Eingabe der verwendeten Feile, Anzeige des Feilenverschleißes.
11	Manuelle Einstellung des mechanischen Anschlags auf seinen Mindestwert.
12	Start des Schärfens. Manuelle Einstellung des mechanischen Anschlags auf seinen Höchstwert (rechts).



Neue Werte in jedem Menü werden in der LCD-Anzeige rot angezeigt.



Mit der Bestätigungstaste können Sie von einem Menü zum nächsten wechseln. Mit der „Zurück“-Taste kehren Sie zum vorherigen Menü zurück. Ein langer Druck auf die Taste „Zurück“ öffnet das Hauptmenü.

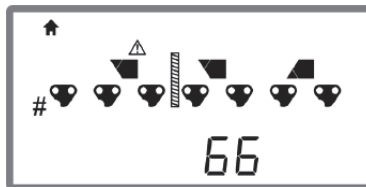
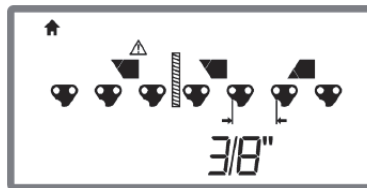


Sie können alle oben genannten Menüs durch Drücken und Halten der Bestätigungstaste auf einmal überspringen, wenn Sie eine Kette gemäß den im Speicher gespeicherten Parametern schärfen möchten.

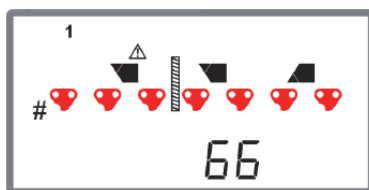
Wenn die derzeit gewählte Feile abgenutzt ist, wird das Menü 10 angezeigt und sie müssen die Rundfeilen drehen oder austauschen.

7.2.3 Hauptmenü

In diesem Menü werden abwechselnd die Kettenteilung und die Anzahl der Treibglieder der aktuellen Konfiguration angezeigt.

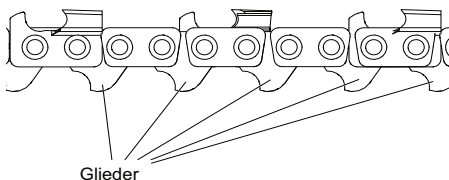


7.2.4 Menü 1 - Anzahl der Treibglieder



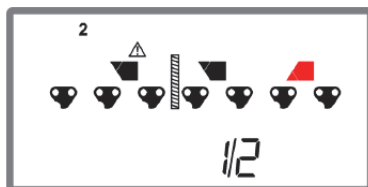
In diesem Menü wird die Anzahl der Glieder in der Kette eingegeben. Drücken Sie auf „+“ oder „-“, um Glieder hinzuzufügen oder zu entfernen.

Wenn Sie die Tasten lange drücken, erfolgt die Änderung automatisch.

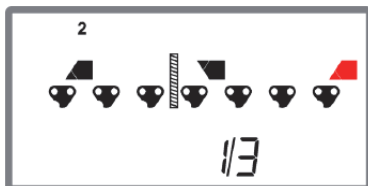


7.2.5 Menü 2 - Zahnfolge

STANDARD

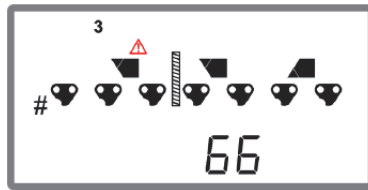


SKIPTOOTH



Drücken Sie auf „+“ oder „-“, um die Zahnfolge zu ändern.

7.2.6 Menu 3 - Unregelmäßigkeiten



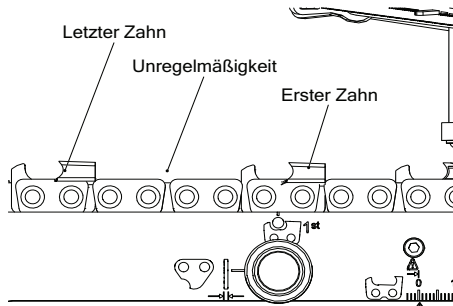
Im Falle von Unregelmäßigkeiten wird dieses Menü angezeigt.

Es gibt zwei Arten von Unregelmäßigkeiten:

- 2 Zähne auf der gleichen Seite
- Unregelmäßiger Abstand der Schneidzähne



Die Kette muss mit der Unregelmäßigkeit zwischen dem letzten und ersten zu schärfenden Zahn in die Maschine eingelegt werden. Siehe nachstehendes Beispiel:



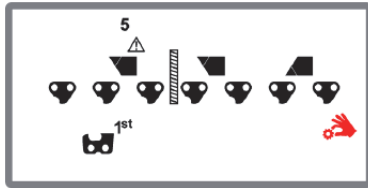
7.2.7 Menü 4 - Breite der Treibglieder



In diesem Menü werden Sie aufgefordert, den Abstand der Gleitschiene, in den die Glieder der Kette eingelegt werden, manuell einzustellen.

Bewegen Sie die Kette in der Führungsschiene der Maschine und ziehen Sie die Rändelschraube zur Einstellung der Kettengliederbreite fest. Wenn die Kette angehoben wird lösen Sie die Schraube bis die Kette flach liegen bleibt.

7.2.8 Menü 5 - Positionieren des ersten Schneidzahn



Positionieren Sie den ersten zu schärfenden Zahn.

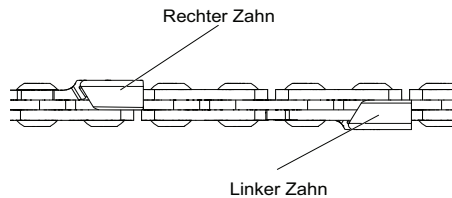
Wenn die Kette keine Unregelmäßigkeiten aufweist, empfiehlt es sich, als ersten den ersten Zahn zu wählen, der am meisten abgenutzt ist.

Der erste Zahn muss über dem entsprechenden Symbol positioniert werden.

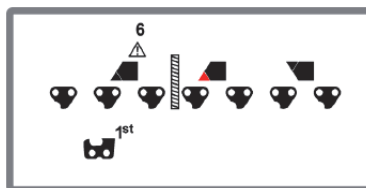


7.2.9 Menü 6 - Ausrichtung des ersten Schneidzahnes

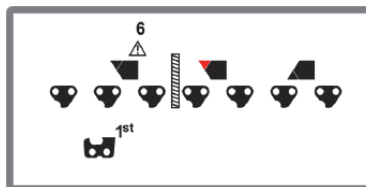
In diesem Menü werden Sie nach der Ausrichtung des ersten Zahnes gefragt, d.h. ob er sich auf der linken oder rechten Seite befindet.



Linker Zahn

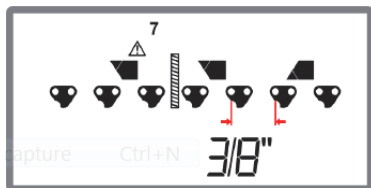


Rechter Zahn



Mit den Tasten „+“ und „-“ können Sie die Ausrichtung des Schneidzahnes ändern.

7.2.10 Menü 7 - Kettenteilung



Einstellung der Kettenteilung.

Die Kettenteilung ist in der Regel auf der Verpackung der Sägekette angegeben.



Die V|OAK kann nicht alle Ketten schärfen. Beachten Sie die Tabelle im Kapitel „Betriebsparameter“.



Ändern Sie den Kettenmitnehmer entsprechend der Teilung Ihrer Kette. Beachten Sie die Hinweise im Kapitel „Betriebsparameter“.

Drücken Sie auf „+“ und „-“, um die Kettenteilung zu ändern.

7.2.11 Menü 8 - Anzahl der Feilstriche Links un Rechts

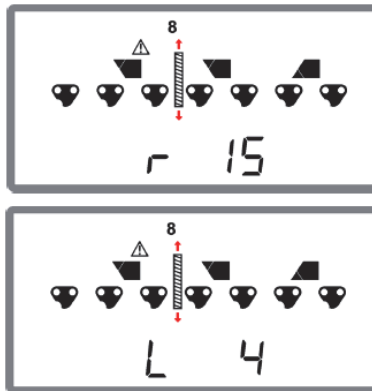
Einstellung der Anzahl der Feilstriche für die linken und die rechten Zähne. Es können 1 bis 99 Striche eingestellt werden. Drücken Sie auf „+“ oder „-“, um die Anzahl der Feilstriche zu erhöhen oder zu verringern.



Für das Nachschärfen empfehlen wir zwischen 5 und 10 Feilstrichen. Je nach Grad des Kettenverschleißes oder bei Änderung des Schnittwinkels kann eine größere Anzahl von Feilstrichen erforderlich sein.

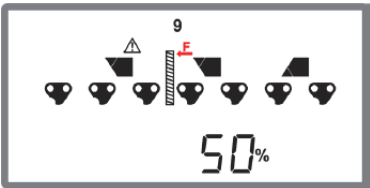


Bei unregelmäßiger Zahnlänge kann die Anzahl der Feilenstriche für die rechten und linken Zähne unterschiedlich gesetzt werden (Catch up mode: Aufholmodus). Wenn Sie die Anzahl der Striche auf einer Seite auf 0 setzen, wird nur die andere Seite geschärft. Beispiel: Wenn die Anzahl der Striche auf der linken Seite auf 0 gesetzt ist, werden nur die rechten Zähne geschärft.



Wenn Sie für links und rechts eine 0-Anzahl von Strichen setzen, zeigt das Gerät den Fehler 15 an.

7.2.12 **Menu 9 - Anpressdruck der Feile**



In diesem Menü wird der Anpressdruck der Feile eingestellt. Die Maschine kann eine Kraft von bis zu etwa 40 N aufbringen, die in Prozent (%) dargestellt wird. Der Schärfdruck wird durch den Sägekettenverschleiß bestimmt. Bitte beziehen Sie sich auf die folgende Tabelle:

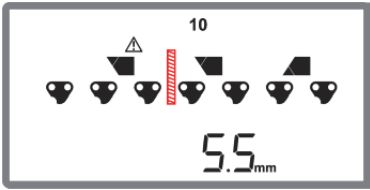
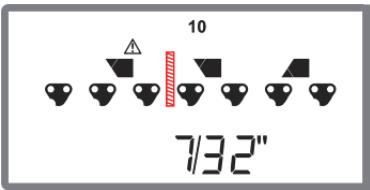
Sägekettenverschleiß	Empfohlener Druck
Normale Abnutzung	10-50%
Beschädigt	50-100%

Drücken Sie „+“ oder „-“, um den Anpressdruck der Feilen zu erhöhen oder zu verringern.

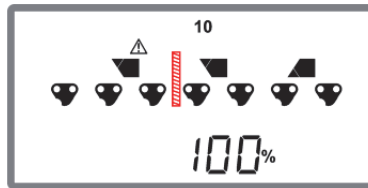
7.2.13 **Menü 10 - Verschleiß der Rundfeile**



Es ist ratsam, den Schaft der Rundfeile mit einem Filzstift zu markieren, um eine korrekte Drehung um 180° zu gewährleisten.

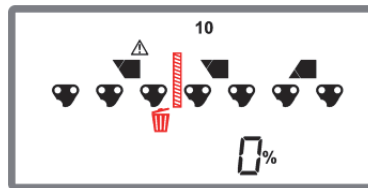
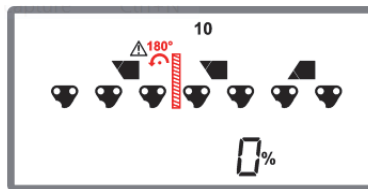


Anzeige der derzeit verwendeten Daten. Zeigt abwechselnd den Wert in Zoll und Millimeter an.



Nach der Validierung zeigt das Display den Verschleiß der Feile an (100 %: neue Feile, 0 % Feile muss gedreht oder ausgetauscht werden).

Wenn der Wert auf 0 % ist, fordert Sie die Maschine dazu auf, sie zu drehen (Symbol 180°-Drehen) oder auszutauschen (Symbol Abfalleimer).



Drücken Sie nach Erledigung die Taste „+“ einige Sekunden lang, um den Wert für den Feilenverschleiß auf 100 % (neue Feile oder andere Seite) zurückzusetzen.



Die Maschine ist so programmiert, dass sie den Durchmesserverschleiß der verwendeten Feile im Speicher behält. Es ist ratsam, die Feile nur dann auszutauschen (oder um 180° zu drehen), wenn die Maschine Sie dazu auffordert. Diese Funktion wurde für Vallorbe Swiss Made Feilen entwickelt.

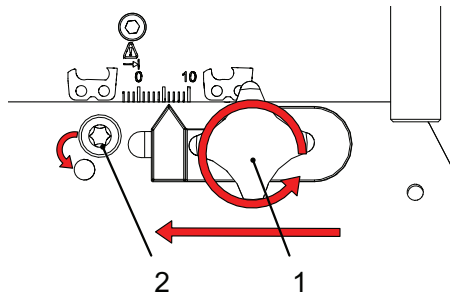


Um den Verschleißzähler zurückzusetzen, halten Sie die Taste „-“ gedrückt.

7.2.14 Menü 11 - Manuelle Einstellung des Schräfanschlags

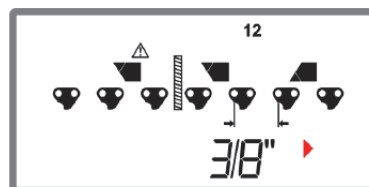
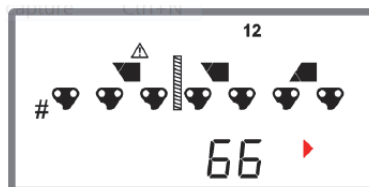


Lösen Sie die Rändelschraube (1) und positionieren Sie den Anschlag so weit wie möglich links von der Gleitschiene.



Achten Sie auf die Position der Schraube (2). Wenn Ihre Kette eine Teilung von 1/4" oder .325" hat, müssen sie die Schraube auf die zweite Aufnahme versetzen.

7.2.15 Menü 12 - Bestätigung des Schärfvorgangs



Bestätigt den Start des Schärfens mit den zuvor definierten Einstellungen.

In diesem Menü werden abwechselnd die Kettenteilung und die Anzahl der Glieder angezeigt.

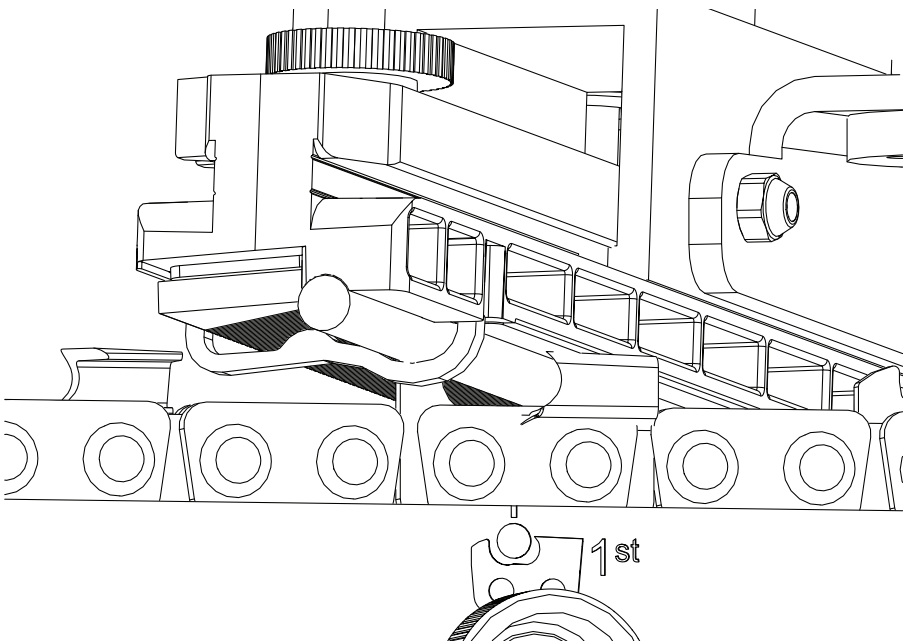
7.3 Schärfen

Nachdem das Schärfen bestätigt wurde (Menü 12 der LCD-Anzeige, siehe vorheriges Kapitel), wird die Maschine initialisiert.

- 1 - Ermittlung der zurückgezogenen Position der Feilenhalter
- 2 - Ermittlung der höchsten Position der Vertikalbewegungen
- 3 - Absenken der Feile in den ersten zu schärfendem Zahn

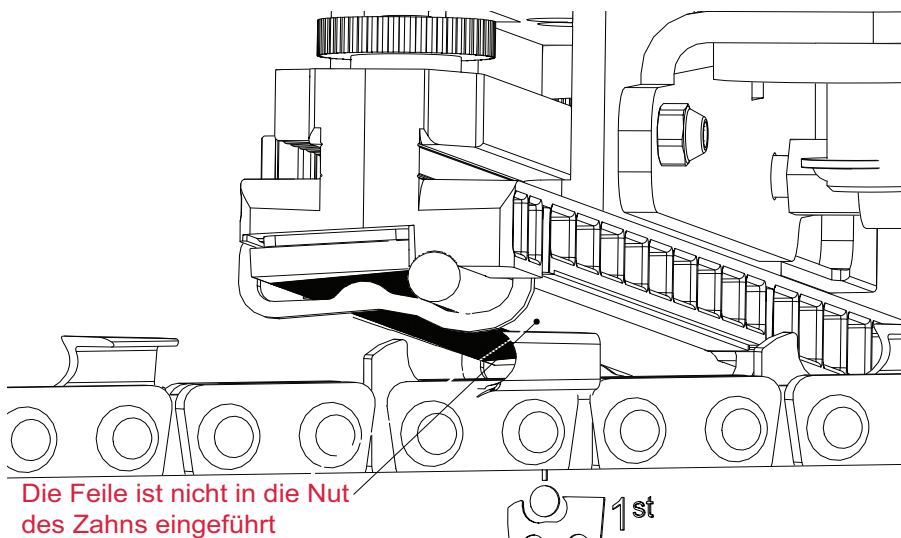
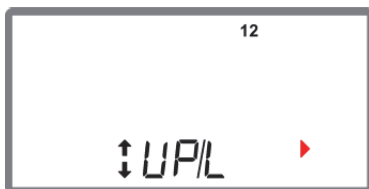


Vergewissern Sie sich, dass die Feile korrekt in die Zahnnut eingeführt wird, wie in den folgenden Abbildungen gezeigt:



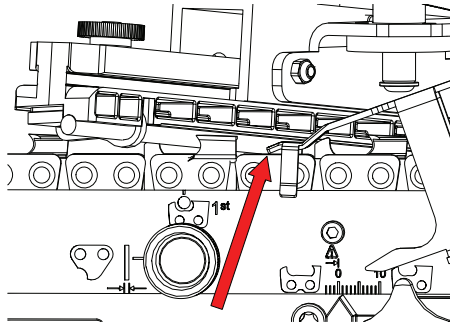


Wenn die Feile nicht in Zahnnut eingefahren ist, können Sie mit den Tasten „+“ (Aufwärtsbewegung) und „-“ (Abwärtsbewegung) die vertikale Bewegung des Antriebs manuell steuern, wenn auf der Anzeige „UP/L“ oder „UP/R“ erscheint.

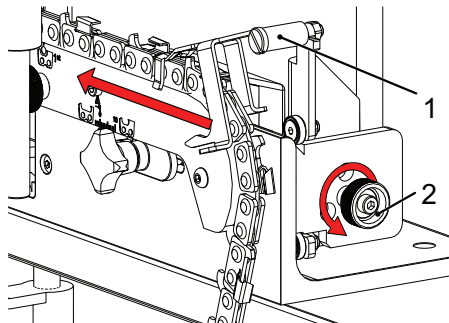




Sobald die Feile richtig in der ersten Zahnnut eingesetzt ist, müssen Sie kontrollieren, ob der Kettenmitnehmer sich hinter dem ersten zu schärfenden Zahn befindet. Siehe nachstehende Abbildung:



Die Ausgangsposition des Kettenmitnehmers muss manuell eingestellt werden. Der Kettenmitnehmer (1) kann sich nicht ohne Eingriff von Hand über einen Zahn hinweg bewegen. Der Vortrieb des Kettenmitnehmers kann mit der Rändelschraube für den Vortrieb des Kettenmitnehmers gesteuert werden (2).



Drücken Sie erst nachdem Sie diese Einstellungen vorgenommen haben die Bestätigungstaste.

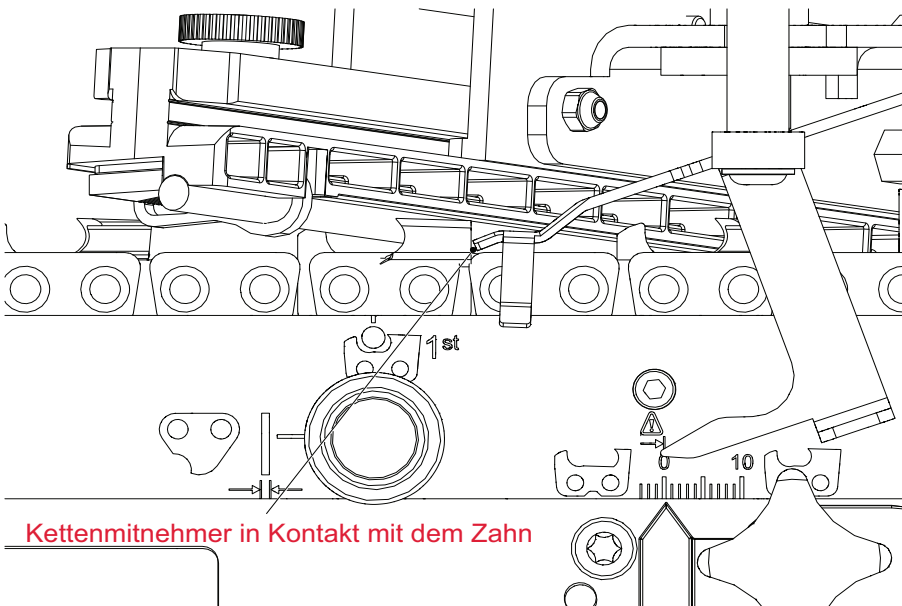
4 - Vorrücken des Kettenmitnehmers bis zum Kontakt mit dem ersten Schneidezahn

Der Vortrieb bewegt sich nach vorne, bis er mit dem ersten zu schärfenden Zahn in Berührung kommt.

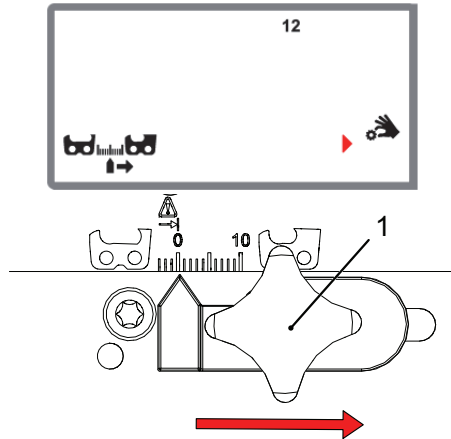


Wenn der Kettenmitnehmer mit dem 1. Zahn nicht korrekt in Kontakt steht, kann der Vorschub des Kettenzugs neben der Rändelschraube (2) auch über die Tasten „+“ (Bewegung nach links) und „-“ (Bewegung nach rechts) gesteuert werden.

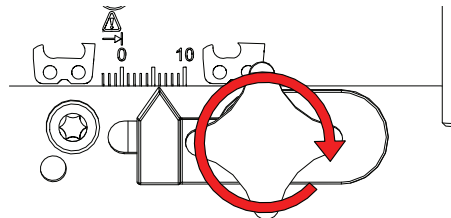
Zum Schluss und vor dem nächsten Schritt muss der Kettenmitnehmer wie folgt stehen, um einen guten Kontakt zwischen Zahn und Rundfeile zu gewährleisten.



5 - Bewegen Sie den Griff (1) bis zum Anschlag nach rechts. Die Maschine erinnert den Benutzer daran, wie in der folgenden Abbildung gezeigt.



Sobald der Anschlag in Kontakt ist, dann festziehen.



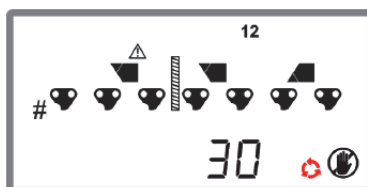
6 - Drücken Sie nach der Positionierung des Anschlags die Bestätigungstaste.

7 - Der Schärfvorgang beginnt

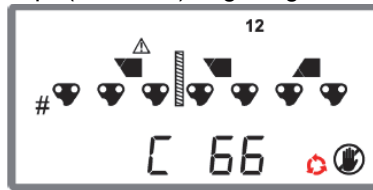
Das Menü 12 wird während des gesamten Schärfvorgangs angezeigt.



Ein inkrementeller Zähler zeigt die Anzahl der verbleibenden Glieder (rot) vor dem Ende des Schärfvorgangs an, siehe Abbildung unten:



Wenn sich die Anzahl der Feilstriche links und rechts unterscheidet, wird der Buchstabe "C" für "Catch up" (Aufholen) angezeigt.



7.4 Benutzereingriffe während des Schärfens

7.4.1 Unterbrechung

Drücken Sie die Zurück-Taste einmal.

7.4.2 Wiederaufnahme des Schärfens nach einer Unterbrechung

Drücken Sie die Bestätigungstaste, um den Schärfvorgang mit den gleichen Einstellungen fortzusetzen.

7.4.3 Abbruch des Schärfens

Drücken Sie die Zurück-Taste zweimal.

7.4.4 Bereitschaftsmodus

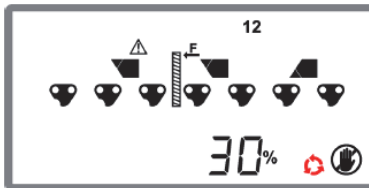
Der Schärfer schaltet sich nach 15 Minuten Inaktivität in den Standby-Modus. Im Standby-Modus blinkt die grüne LED. Um den Standby-Modus zu verlassen, drücken Sie eine der 4 Tasten, um das Display wieder zu aktivieren.

7.5 Änderung des Anpressdrucks und der Feilstriche während des Schärfens

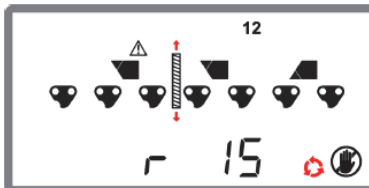
Sie können den Schärfdruk und die Anzahl der Feilstriche (links und rechts) während des Schärfvorgangs ändern.

Drücken Sie nacheinander die Taste "Bestätigen" um durch die Anzeige zu blättern. Eine Änderung der Parameter ist durch Drücken der Tasten "+" und "-" möglich.

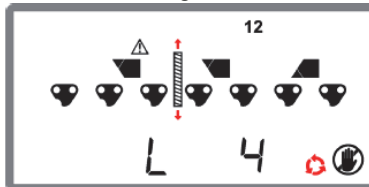
Der erste Druck auf die Schaltfläche "Bestätigen" ermöglicht die Änderung des Schärfdrucks:



Der zweite Druck ermöglicht die Änderung der Anzahl der rechten Feilstriche:



Der dritte Druck ermöglicht die Änderung der Anzahl der linken Feilstriche:



Der vierte Druck zeigt die Anzahl der verbleibenden Glieder an.



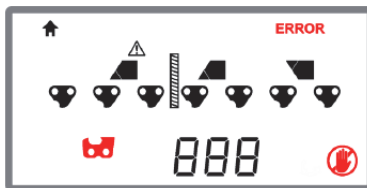
Beachten Sie, dass "C" angezeigt wird, wenn die Anzahl der rechten und der linken Feilstriche unterschiedlich sind..

7.6 Hauptmenü - Nach dem Schärfen



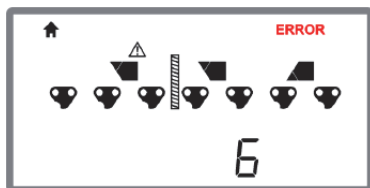
Wenn das Schärfen erfolgreich war, erscheint nach dem Schärfen im Hauptmenü das Zeichen ✓. Andernfalls blinkt eine rote LED, um zusätzlich zur Anzeige „Fehler“ auf dem Display anzuzeigen, dass ein Fehler aufgetreten ist.

Wenn ein Zahn und das Symbol einer durchgestrichenen Hand angezeigt werden, bedeutet das, dass einer oder mehrere Zähne nicht geschärft wurden. Der Bildschirm zeigt abwechselnd die Position(en) in Bezug auf den ersten geschliffenen Zahn an.



Wir empfehlen, den ersten Zahn mit einem Filzstift zu markieren, um die ungeschliffenen Zähne leicht identifizieren zu können.

Wenn das Schärfen vorzeitig beendet wurde, wird ein Fehlercode angezeigt.



Wenn eine Fehlermeldung angezeigt wird, lesen Sie bitte das Kapitel „Technische Probleme“.

8 TECHNISCHE PROBLEME

8.1 Liste der an der Maschine angezeigten Fehlermeldungen

Die Maschine kann während oder nach dem Schärfen einen Fehlercode anzeigen, wenn der Schärfvorgang nicht erfolgreich war. Beachten Sie dann die Hinweise in folgender Tabelle:

Nr.	Bedeutet	Zu ergreifende Maßnahmen
0,1,3, 4,14	Systemfehler	UMV informieren
		Die Software mit einem USB-Stick reinitialisieren
2	Motorfehler	Das Schärfen neu starten
		Wenn das Problem weiterhin besteht, UMV benachrichtigen
5	Kritische Motortemperatur	Das Gerät nicht in einer zu warmen Umgebung (>50 °C) verwenden
		Die Belüftung des Stromkreises kontrollieren
6	Keine Motoranschlagskennung	Den bzw. die fehlenden Halter in die Schärfmaschine einsetzen
		Das Schärfen neu starten
7	Anzahl der Antriebsglieder zu niedrig	Eine Anzahl von Gliedern ≥ 2 eingeben (Zähne alle zwei Glieder)
8	Versorgungsspannung zu niedrig	Kein anderes als das mitgelieferte Netzteil verwenden
		Der Betriebsspannungsbereich beträgt 10 VDC bis 30 VDC
9	Versorgungsspannung zu hoch	Kein anderes als das mitgelieferte Netzteil verwenden
		Der Betriebsspannungsbereich beträgt 10 VDC bis 30 VDC
10	Die Feile bleibt in der Nut des Zahns stecken	Zum Schärfen der Kette eine kleinere Feile verwenden
		Den Feilwinkel vermindern, um das Ein- und Ausfahren der Feile im Zahn zu erleichtern
11	Die linke und die rechte Feile dringen nicht in die Nut des Zahns ein	Zum Schärfen der Kette eine kleinere Feile verwenden
		Den mechanischen Anschlag für das Schärfen nachjustieren
		Den Feilwinkel vermindern, um das Ein- und Ausfahren der Feile im Zahn zu erleichtern
12	Die rechte Feile dringt nicht in die Nut des Zahns ein	Links und rechts die gleichen Feilwinkel einstellen
		Die Kette von Hand nachfeilen
13	Die linke Feile dringt nicht in die Nut des Zahns ein	Links und rechts die gleichen Feilwinkel einstellen
		Die Kette von Hand nachfeilen
15	Feilenstrich beider Seiten auf 0 gesetzt	Geben Sie eine andere Anzahl von Datei-Strichen als 0 auf der linken oder rechten Seite ein

8.2 Erweiterte Einstellungen - Funktionstest

Es ist möglich, die Funktion der Maschine durch einen Selbsttest zu überprüfen. Um auf die erweiterten Einstellungen zuzugreifen, die Taste „-“ im Menü „Home“ gedrückt halten.



Der Testbetrieb wird durch das Zahnrad in der linken oberen Ecke des Displays angezeigt.



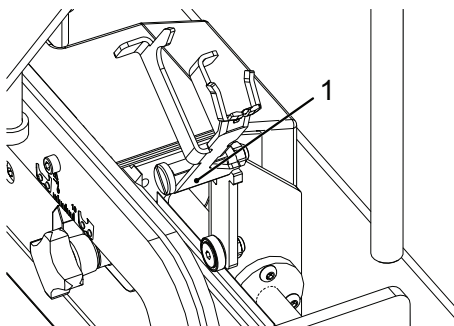
Drücken Sie einmal auf die Bestätigungstaste, um das Selbsttest-Menü (SELF) aufzurufen.



Drücken Sie ein weiteres Mal auf die Bestätigungstaste, um den Selbsttest zu starten.



Entfernen Sie die Kette von der Schärfmaschine und heben Sie den Kettenmitnehmer (1) an, bevor Sie den Selbsttest starten.



Die Betriebsleuchte leuchtet, solange die Maschine den Vorgang ausführt.



Wenn während des Selbsttests keine Fehler festgestellt wurden, gibt die Schärfmaschine die Meldung „SELF ✓“ aus und die LED blinkt grün.



Blinkt die LED hingegen rot und wurde ein Fehler festgestellt und die Schärfmaschine gibt eine Fehlermeldung aus.



Notieren Sie sich diese Meldung und wenden Sie sich für weitere Informationen zu diesem Problem an Ihren Händler.

9 ERSATZTEILE

Die V|OAK ist ein robustes und zuverlässiges elektronisches System. Einige Komponenten können jedoch im Laufe der Zeit entsprechend der Belastung der Maschine verschleißten.

Wenden Sie sich an Ihren Händler, um Ersatzteile oder Zubehör zu bestellen.

9.1 Rund- und Flachfeilen

9.1.1 Vallorbe Rundfeilen

Nr.	Vallorbe Rundfeilen in mm	Maß in Zoll	Artikelnummer
1	Satz mit 12 Rundfeilen 4 mm	5/32"	LC10000-02-532
2	Satz mit 12 Rundfeilen 4,5 mm	11/64"	LC10000-02-45
3	Satz mit 12 Rundfeilen 4,8 mm	3/16"	LC10000-02-316
4	Satz mit 12 Rundfeilen 5,2 mm	13/64"	LC10000-02-1364
5	Satz mit 12 Rundfeilen 5,5 mm	7/32"	LC10000-02-732

Rundfeilen sind auch in Schachteln mit 6, 36 und 60 Stück erhältlich.

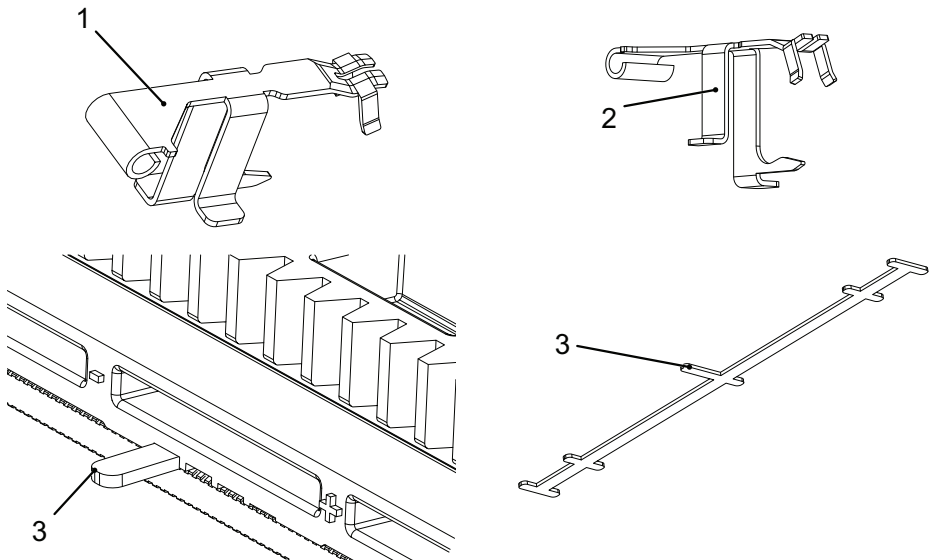
9.1.2 Vallorbe Flachfeile

Nr.	Vallorbe Flachfeile	Artikelnummer
1	Satz mit 12 Flachfeilen 6"	LC10020-2362-6

9.2 Feilenhaltersatz

Nr.	Teil	Artikelnummer
1	Feilenhaltersatz 5,2 - 5,5 mm rechts und links mit 12 Rundfeilen und 4 Flachfeilen	VLC-100-001
2	Feilenhaltersatz 4,5 - 4,8 mm rechts und links mit 12 Rundfeilen und 4 Flachfeilen	VLC-100-002
3	Feilenhaltersatz 4 mm rechts und links mit 12 Rundfeilen und 2 Flachfeilen	VLC-100-003

9.3 Ersatzteile



Nr.	Teil	Artikelnummer
1	Standard-Kettenmitnehmer	MC200024
2	Kettenmitnehmer 404"	MC200023
3	Flachfeilenklotz (werden paarweise verkauft)	MC200022

9.4 Instandhaltungsmaßnahmen



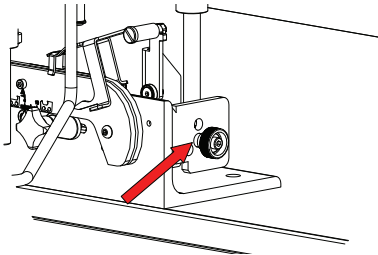
Die Einhaltung der folgenden Anweisungen ist für den ordnungsgemäßen Betrieb der Maschine unerlässlich. Werden sie nicht beachtet, kann es zu Schäden an der Maschine kommen.

9.4.1 Flüssigkeiten

Die V|OAK ist von Flüssigkeiten wie Wasser, Öl und Benzin fernzuhalten.

9.4.2 Schmierung

Motorwelle des Kettenmitnehmers bei Bedarf schmieren.



Schmierstoff HHS 2000® von WÜRTH oder WD 40 verwenden.

9.4.3 Eisenspäne

Es ist wichtig, die beim Schärfen der Kette anfallenden Eisenspäne regelmäßig zu entfernen.



Entfernen Sie die Späne an der Schärfmaschine und an den Feilenhaltern.

Verwenden Sie dazu einen Pinsel.

9.4.4 Austausch der Feilen

Die Rundfeilen müssen ausgetauscht werden, wenn die Maschine dies fordert. Dadurch ist unter allen Umständen ein optimales Schärfergebnis gewährleistet.

Wie die Rundfeilen müssen auch die Flachfeilen ausgetauscht werden, sobald Sie einen erheblichen Verschleiß an der Feile feststellen.



Um die Flachfeilen optimal zu nutzen, empfehlen wir, sie zu wenden oder unter den beiden Feilenhaltern (rechts und links) auszutauschen.



In der Regel ist es ratsam, die Flachfeile nach fünfmaligem Austausch der Rundfeile zu drehen/ersetzen.

10

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG
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

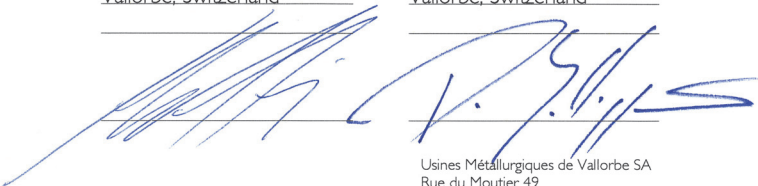
Product: Automatic chainsaw sharpener: UMV005 – V|Oak

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

Für das automatische Schärfergerät V | OAK und seine Zubehörteile gelten eine einjährige Garantie. Die Garantie erstreckt sich auf Komponenten, Ersatzteile und Reparaturarbeit.

Diese Garantie schließt Verbrauchsmaterialien, unsachgemäßen Gebrauch, äußere Verschmutzung durch Öl oder Wasser, mangelnde Wartung, eventuelle Stromstöße, unvorhersehbares Ereignis oder höhere Gewalt durch Dritte verursachte Beschädigungen aus.



Bei technischen Problemen oder Fragen wenden Sie sich bitte an Usines Métallurgiques de Vallorbe SA oder einer unserer autorisierten Vertreter in Ihrer Nähe.

Persönliche Notizen:

Persönliche Notizen:



Usines Métallurgiques de Vallorbe SA

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