

Affûteuse de chaîne Modèle X3

Manuel



Innehåll

Préface	1
Généralités	2
Consignes de sécurité	3
Caractéristiques techniques	4
Air comprimé	4
Espace requis pour la machine	5
Vue d'ensemble	6
Tour d'affûtage	7
Partie affûtage	8
Partie commande	9
Utilisation de la machine	11
Avant l'affûtage	11
Méthode de travail	12
Air comprimé :	12
Épaisseur du maillon d'attaque	13
Réglage du pas de la denture	15
Réglage de l'alimentation	16
Réglage de la profondeur d'affûtage	17
Réglage de l'angle d'affûtage α	18
Écran principal	19
Écran principal tactile	19
Page initiale	19
Page d'accueil	20
Page des coordonnées	20
Page de l'affûtage	21
Réglages de l'affûtage	22
Réglage de la chaîne	25
Réglages de la machine	27
Réglage de la langue	28
Page des alarmes	29
Alarme d'affûtage	29
Entretien	30
Sécurité	30
Tous les jours	30

Réglage de la pression d'air	31
Si nécessaire, vérifiez/nettoyez l'air comprimé	32
Nettoyage de la machine	32
Remplacement du disque d'affûtage	35
Tension de la courroie	36
Remplacement de la courroie d'entraînement	37
Images des composants	38
Commande linéaire de l'unité d'alimentation	38
Vérin de levage du disque d'affûtage	39
Vérin de rotation	40
Connexions	40
Recherche de pannes	41
Résolution des problèmes	41
La machine ne démarre pas	41
Protection de moteur déclenchée	41
Aucun doigt de détection levé ou les deux doigts levés	41
Alarme en provenance du convertisseur de fréquence	41

Préface

Nous vous remercions de votre confiance pour l'achat d'une affûteuse de chaîne de type ANAB X3 pour votre entreprise.

L'objectif de ce manuel d'instructions est de présenter les connaissances de base nécessaires concernant la conception et le fonctionnement de la machine.

Il contient de précieuses informations pour tous les utilisateurs, même ceux qui ont l'habitude d'utiliser des affûteuses.

Lisez ce manuel avant de commencer à utiliser la machine, car une utilisation et un entretien appropriés sont essentiels pour garantir des performances optimales de l'affûteuse de chaîne en termes de fonctionnement et d'économie.

Si vous avez des questions, veuillez contacter notre service clients ou vous adresser à notre représentant commercial, qui vous aidera volontiers.

Lors de toute demande ou commande de pièces de rechange, indiquez le type, la numéro et l'année de fabrication de la machine.

Année de fabrication :	
Type de machine :	
Numéro de la machine :	
Date de livraison :	
Contrôlée par :	
Date d'installation :	
Signature :	
Remarques :	

Fabricant : ANAB
 Åsbacksvägen 6
 SE-836 71 Ås
 SUÈDE
 Tél. : +46 (0) 63102058
 E-mail : info@anab.nu
www.anab.nu

Nous nous réservons le droit de modifier les caractéristiques techniques sans avis préalable.

Les images peuvent différer de la réalité selon le modèle de machine.

Généralités

ANAB X3 est une affûteuse automatique pour les chaînes de scie et de machine. Grâce aux méthodes de travail et aux possibilités de réglage, pratiquement tous les types de chaînes peuvent être affûtés.

La détection automatique de la position des dents de coupe permet au disque d'affûtage de toujours rester en position correcte. Le fonctionnement de la machine est électropneumatique et les fonctions sont contrôlées par une unité de commande programmable.

Tous les équipements électriques sont placés dans la partie inférieure de la machine et sont protégés. La conception est dimensionnée pour une utilisation à long terme et pratiquement sans entretien ; seules quelques mesures simples sont requises.

L'entretien de la machine ne doit être effectué que par du personnel formé.

Les réglages suivants doivent être effectués avant l'affûtage :

- Épaisseur du maillon d'attaque
- Pas de la denture
- Profondeur d'affûtage / Hauteur du limiteur de profondeur
- Quantité d'affûtage et longueur de la denture
- Air comprimé
- Nombre de dents de coupe
- Réglage de l'angle d'affûtage α .

Type de chaîne	Disque d'affûtage
1/4"	3 mm Disque d'affûtage
.325"	4 mm Disque d'affûtage
3/8" profil bas	4 mm Disque d'affûtage
.404"	3 mm Disque d'affûtage avec diam. inférieur
.404" Stihl Rmhs	5,5 mm Disque d'affûtage

Consignes de sécurité



- Lors de tout travail sur ou à proximité de la machine en fonctionnement (par exemple lors du profilage du disque d'affûtage), utilisez des vêtements de protection, des gants et une visière entière !
- Une protection d'oreilles doit être portée dans la zone entourant la machine en marche !
- Utilisez toujours un disque d'affûtage approuvé ANAB d'origine !
- Vérifiez toujours que les chaînes ne sont pas endommagées (par exemple dents ou rivets endommagés) avant l'affûtage !
- Les chaînes tordues doivent être mises au rebut ou redressées avant l'affûtage !
- Les chaînes (dents de coupe) défectueuses doivent être réparées avant l'affûtage !
- Les chaînes très endommagées par des pierres doivent toujours être mises au rebut !
- Fermez la porte avant l'affûtage !
- Avant l'utilisation, vérifiez toujours que le manomètre indique une valeur approuvée ! Une pression trop élevée entraîne un risque d'explosion.
- Avant de démarrer la machine, vérifiez toujours que la connexion électrique n'est pas endommagée !
- La connexion électrique doit présenter une mise à la terre de protection et avoir été réalisée par un professionnel !
- En cas de défaut électrique, faites toujours appel à un professionnel !
- En cas de défaut sur d'autres composants de la machine : contactez votre technicien d'entretien ou ANAB !
- Veillez toujours à ce qu'aucune personne non autorisée ne se trouve à proximité de la machine pendant le fonctionnement !
- Remplacez immédiatement toute plaque d'avertissement manquante ou endommagée d'une manière qui entrave la lisibilité !

Caractéristiques techniques

Système d'entraînement : Électrique/pneumatique.

Système de commande : Basé sur PLC, entièrement automatique ou avec réglages manuels. Détecteur de dents de coupe, pour toujours assurer l'orientation d'affûtage correcte.

Angle d'affûtage α : 0 - 35°

Épaisseur du maillon d'attaque : Réglage en continu entre 1,3 et 3,0 mm.

Types de chaînes : Chaînes standard

Pas max. : 1/4" à 20mm (voir *Bild 11 sida 15*)

Disques d'affûtage : Profil spécial.

Électromoteur : Convertisseur de fréquence de 0,55 kW.

Régime du moteur : En continu avec convertisseur de fréquence.

Écran : 7"

Air comprimé

Pression : env. 6 bar.

Air requis : min. 33 l/min.

— OBS —

L'eau dans l'air doit avoir été séparée après le compresseur principal

Raccordement : R 1/4"

Dimension de flexible min. : 10 mm à l'intérieur.

Unité avec réducteur de pression et vanne d'arrêt incluse.

Espace requis pour la machine

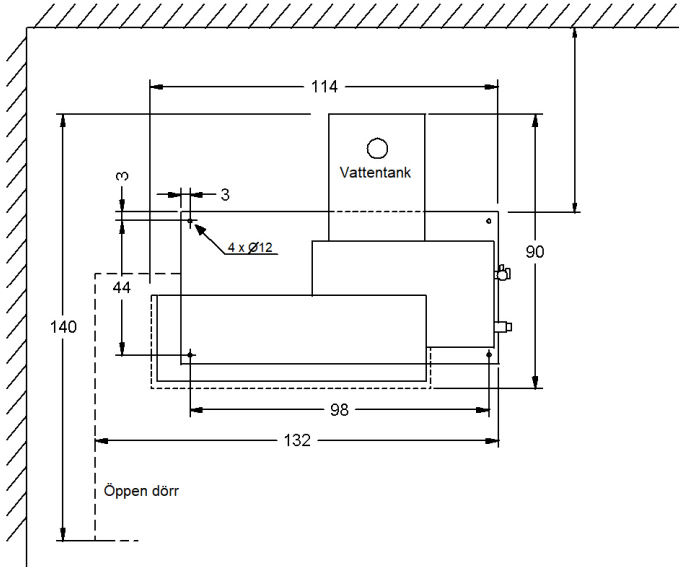


Figure 1. Espace requis pour la machine

La distance entre le mur et la machine doit être d'au moins 60 cm.

La distance par rapport au mur doit être d'au moins 40 cm.

La hauteur de la machine est d'environ 208 cm

L'espace disponible autour de la machine doit être suffisant pour ne pas entraver le travail sur la machine.

Les portes, trappes et plaques de protection doivent également être facilement accessibles pour le travail d'entretien.

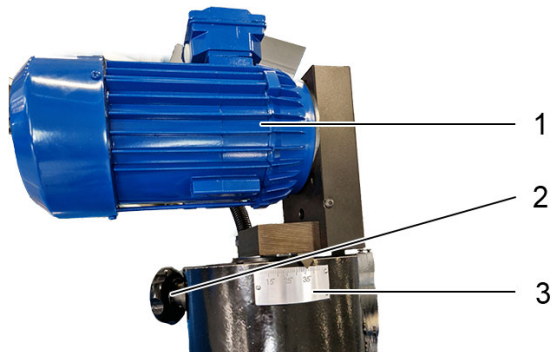
Vue d'ensemble



- | | | | |
|---|-------------------|---|---------------------|
| 1 | Tour d'affûtage | 3 | Serrage |
| 2 | Disque d'affûtage | 4 | Panneau de commande |

Figure 2. Vue d'ensemble de la machine

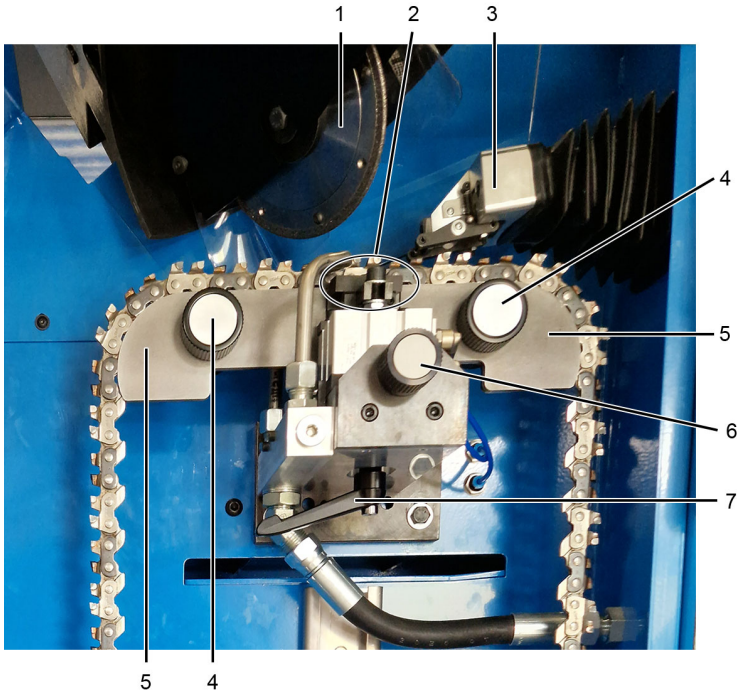
Tour d'affûtage



- | | | | |
|---|-------------------------------------|---|--|
| 1 | Entraînement par courroie du moteur | 2 | Molette de l'angle d'affûtage α |
| | | 3 | Échelle de l'angle d'affûtage α |

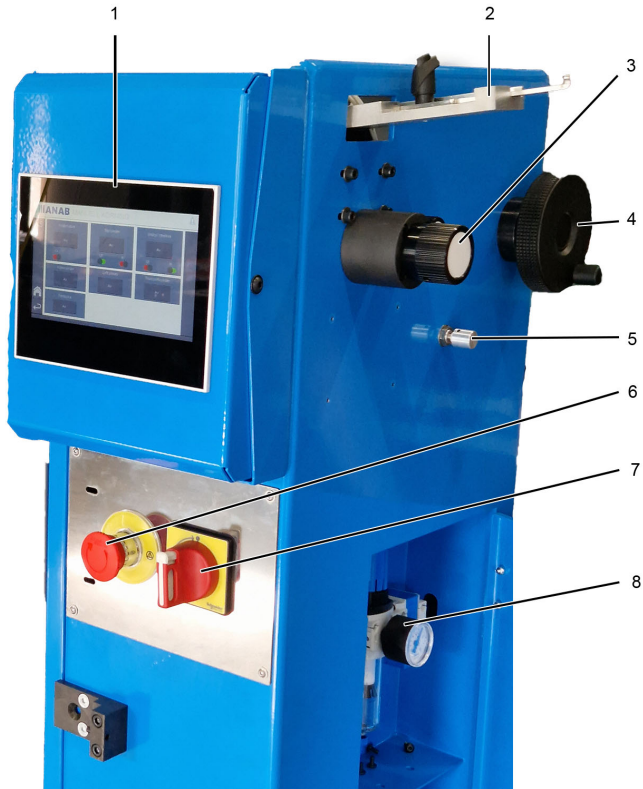
Figure 3. Tour d'affûtage

Partie affûtage



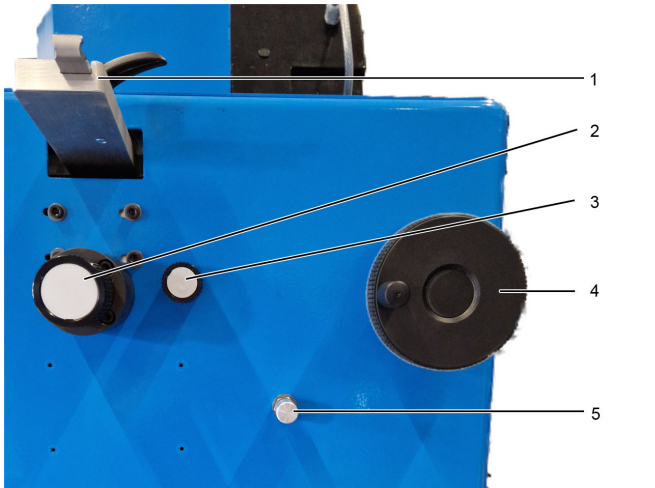
- | | | | |
|---|------------------------------------|---|--|
| 1 | Disque d'affûtage | 5 | Plaques du guide |
| 2 | Raccord de serrage | 6 | Réglage de l'épaisseur du maillon d'attaque |
| 3 | Alimentateur | 7 | Poignée de verrouillage du support de chaîne |
| 4 | Molette de réglage de l'écartement | | |

Figure 4. Partie affûtage

Partie commande

- | | | | |
|---|---|---|--|
| 1 | Écran tactile | 5 | Régulation de la vitesse tour d'affûtage |
| 2 | Échelle du pas de la denture | 6 | Arrêt d'urgence |
| 3 | Réglage de la quantité d'affûtage | 7 | Interrupteur principal |
| 4 | Réglage de la profondeur d'affûtage β | 8 | Manomètre d'air |

Figure 5. Partie commande



- | | | | |
|---|---|---|---|
| 1 | Échelle du pas de la denture | 4 | Réglage de la profondeur d'affûtage β |
| 2 | Réglage de la quantité d'affûtage | 5 | Régulation de la vitesse tour d'affûtage |
| 3 | Réglage de la hauteur de l'unité d'alimentation | | |

Figure 6. Partie commande, côté

Utilisation de la machine

Avant l'affûtage

En principe, il est possible d'affûter des chaînes rigides, entaillées ou défectueuses de toute autre manière, mais ceci n'est pas approprié pour des raisons de sécurité.

Inspectez soigneusement les chaînes avant l'affûtage, en particulier pour détecter toute fissuration autour des rivets. Vérifiez toujours que les chaînes ne sont pas endommagées (par exemple dents ou rivets endommagés) avant l'affûtage !

Pour obtenir un résultat optimal, nettoyez et lubrifiez les chaînes avant l'affûtage. Mettez au rebut les chaînes défectueuses.

Les réglages suivants doivent être effectués avant l'affûtage :

- Épaisseur du maillon d'attaque
- Pas de la denture
- Profondeur d'affûtage / Hauteur du limiteur de profondeur
- Quantité d'affûtage et longueur de la denture
- Air comprimé
- Nombre de dents de coupe
- Réglage de l'angle d'affûtage α .

Défauts courants nécessitant la mise au rebut des chaînes :

- Chaînes rigides, mal lubrifiées ou avec des rivets entaillés.
- Entailles profondes dues à des pierres nécessitant une importante rectification.
- Dents ou maillons tordus.
- Dommages dus à l'usure, fissuration autour des rivets.
- Dents usées (la longueur des dents de coupe ne doit pas être inférieure à 5-6 mm sur les chaînes de machine).
- Affûtage inégal, différence marquante de la longueur des dents.
- Chaînes utilisées à sec, rivets lâches.
- Les chaînes tordues doivent être mises au rebut ou redressées avant l'affûtage !
- Les chaînes (dents de coupe) défectueuses doivent être réparées avant l'affûtage !
- Les chaînes très endommagées par des pierres doivent toujours être mises au rebut !

Méthode de travail

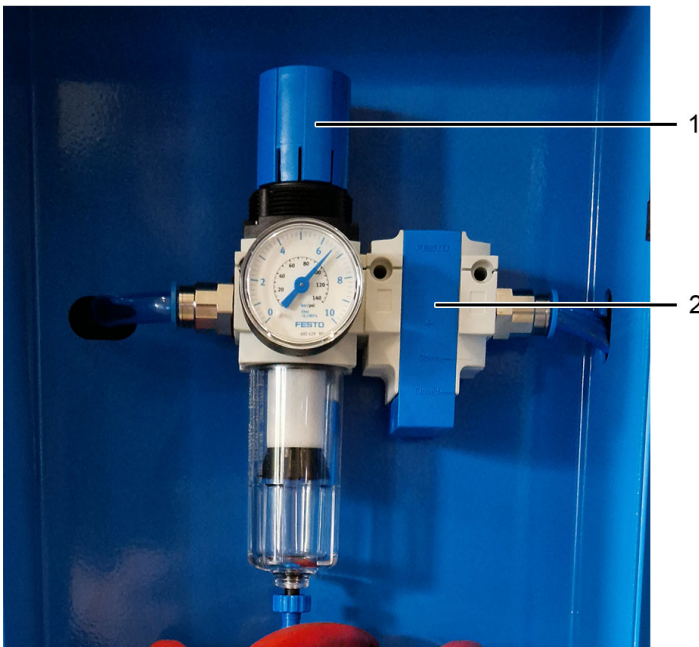
Lors de l'alimentation vers l'avant de la chaîne, la machine détecte chaque dent de scie et identifie si la dent en position d'affûtage est une dent intérieure ou extérieure. Le disque d'affûtage est ensuite pivoté et abaissé en conséquence pour l'affûtage.

Air comprimé :

L'air comprimé doit être coupé à l'aide de la vanne (voir *Bild 7 Pos. 2 Coupure de l'air*) lorsque la machine n'est pas utilisée.

Ouvrez lentement la vanne d'air.

Régulez la pression d'air à l'aide de la molette (voir *Bild 7 Pos. 1 Molette du réducteur de pression*) jusqu'à ce que le manomètre affiche 6 bar.

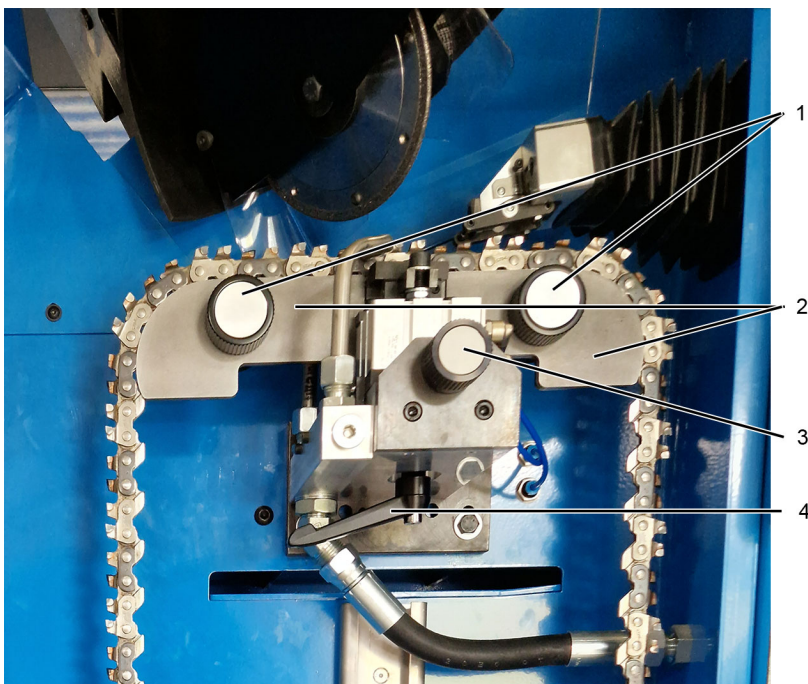


1 Molette du réducteur de pression 2 Coupure de l'air

Figure 7. Manomètre

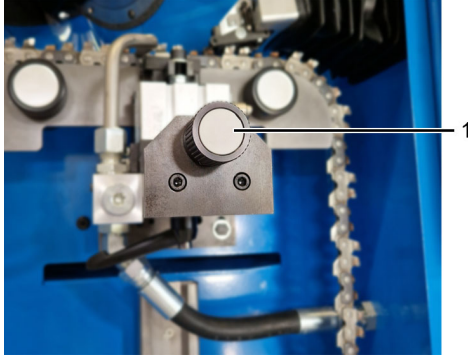
Épaisseur du maillon d'attaque

- 1 Desserrez la poignée de verrouillage (voir *Bild 8 Pos. 4 Poignée de verrouillage du support de chaîne*) sur le dessous du support de chaîne.
- 2 Réglez la valeur correcte à l'aide de la molette de réglage (voir *Bild 8 Pos. 3 Réglage de l'épaisseur du maillon d'attaque*).
- 3 À l'aide des molettes de réglage de l'écartement, augmentez ou diminuez la distance entre les plaques du guide (voir *Bild 8 Pos. 1 Molette de réglage de l'écartement*) de manière à ce que la chaîne soit alimentée en souplesse vers l'avant.
- 4 Verrouillez le réglage à l'aide de la poignée de verrouillage (voir *Bild 8 Pos. 4 Poignée de verrouillage du support de chaîne*) sur le dessous du support de chaîne.



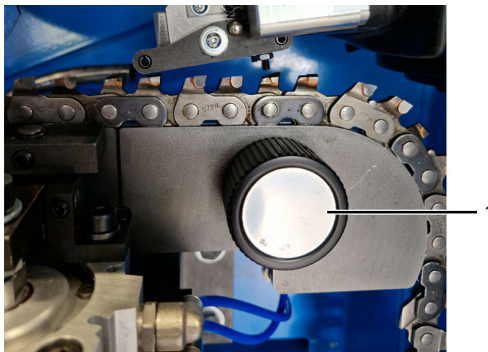
- | | |
|--------------------------------------|--|
| 1 Molette de réglage de l'écartement | 3 Réglage de l'épaisseur du maillon d'attaque |
| 2 Plaques du guide | 4 Poignée de verrouillage du support de chaîne |

Figure 8. Support de chaîne, poignée de verrouillage



- 1 Réglage de l'épaisseur du maillon d'attaque

Figure 9. Réglage - épaisseur du maillon d'attaque

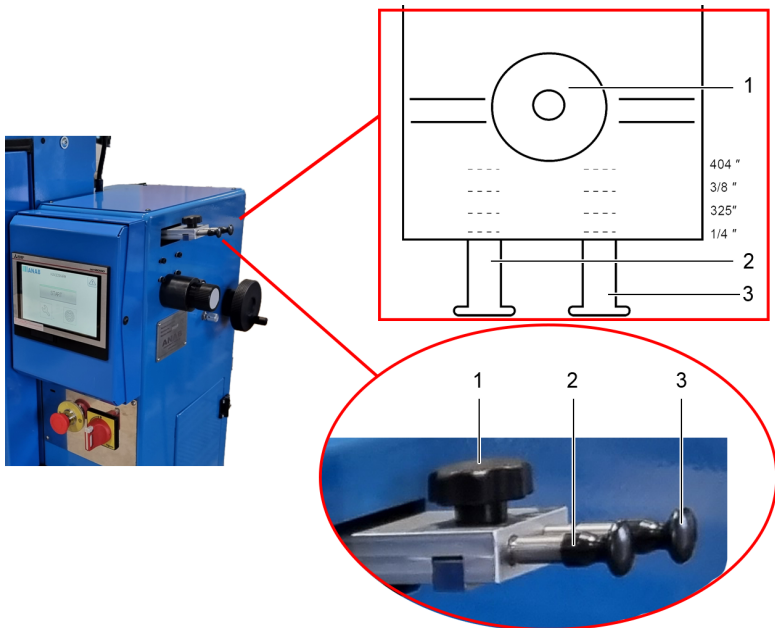


- 1 Molette de réglage de l'écartement

Figure 10. Réglage de l'écartement

Réglage du pas de la denture

- 1 Manœuvrez l'alimentateur vers la position avant via le côté manuel (voir *Bild 29 sida 27*).
- 2 Desserrez la poignée de verrouillage sur le dessus de l'alimentateur. (Voir *Bild 11*)
- 3 Déplacez l'axe du pas de la denture jusqu'à la valeur correcte sur l'échelle.
- 4 Déplacez l'axe de l'espace entre les dents jusqu'à la valeur correcte sur l'échelle.
- 5 Verrouillez les axes à l'aide de la poignée de verrouillage, en veillant à ce que cette dernière se place dans la rainure des axes.
- 6 Vérifiez que l'alimentation vers l'avant est appropriée pour la chaîne en question. Ceci peut être facilement effectué à l'aide de la manœuvre par étape.



- | | |
|---|---|
| <ol style="list-style-type: none"> 1 Poignée de verrouillage 2 Axe du pas de la denture | <ol style="list-style-type: none"> 3 Axe de l'espace entre les dents |
|---|---|

Figure 11. Réglage - pas de la denture

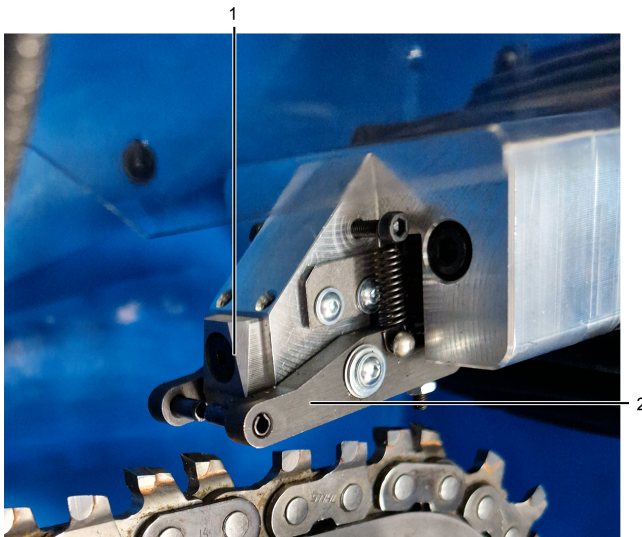
Réglage de l'alimentation

Normalement, les réglages ne doivent être modifiés que lors du changement de type de chaîne.

Le courant et l'air comprimé sont activés et le disque d'affûtage correct est monté.

(Voir *Tabell sida 2*)

- 1 Placez la chaîne dans la rainure du support de chaîne et accrochez le poids de chaîne, le cas échéant.
- 2 Déplacez la dent de coupe de la chaîne sous les doigts de détection de l'unité d'alimentation. Vous pouvez appuyer sur l'unité d'alimentation pour vérifier que le doigt de détection correct est activé. (Voir *Bild 12 et 13 Réglage de la distance*)
- 3 Passez à la page concernant le réglage de la chaîne. Maintenez enfoncé le bouton de réglage du vérin de levage des dents sur l'écran tactile (voir *Bild 26 sida 26*) et tournez en même temps la molette de réglage du vérin de levage (voir *Bild 5 Pos. 5 Régulation de la vitesse tour d'affûtage sida 10*)



1 Alimentateur

2 Doigt de détection

Figure 12. Unité d'alimentation

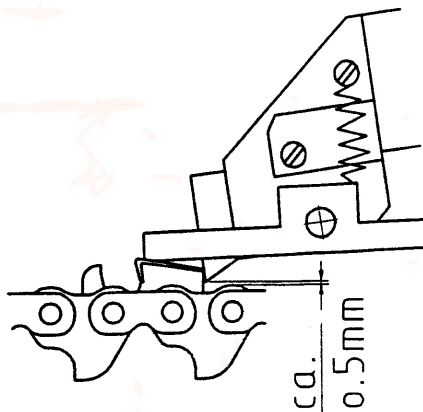


Figure 13. Réglage de la distance

Réglage de la profondeur d'affûtage

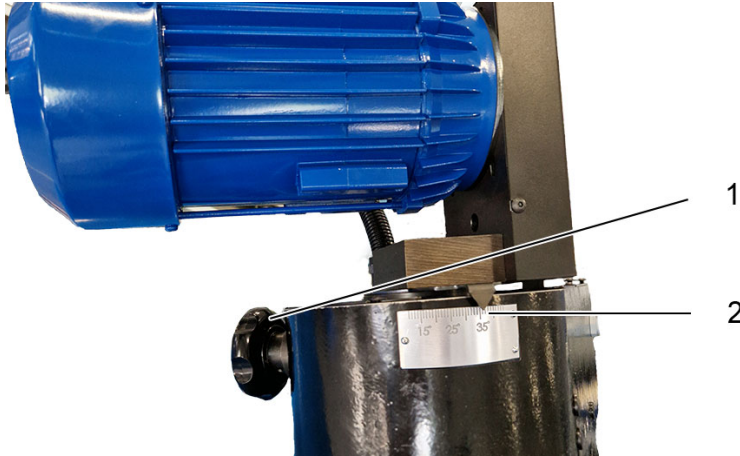
Anm

Réglage normalement effectué une fois le réglage de l'alimentation terminé.

- 1 Une fois l'alimentation réglée (voir la section *Réglage de l'alimentation sida 16*), vérifiez que la profondeur d'affûtage est correcte.
- 2 À l'écran, sur la page de réglage de la chaîne, appuyez sur le bouton « Affûtage bas » (voir *Bild 26 sida 26*), puis tournez la molette de réglage de la profondeur d'affûtage (voir *Bild 6 sida 10*)
- 3 Testez votre réglage à l'aide du bouton de fonction « Démarrage » sur la page de réglage de la chaîne (voir *Bild 26 sida 26*). Maintenez enfoncé le bouton « Démarrage » sur l'écran et la machine démarrera le moteur d'affûtage et abaissera l'unité d'affûtage tant que le bouton reste enfoncé.

Réglage de l'angle d'affûtage α

La molette à côté de l'échelle permet de régler l'angle d'affûtage. (Voir *Bild 14*)



- 1 Molette de réglage de l'angle d'affûtage α 2 Échelle de l'angle d'affûtage α

Figure 14. Réglage de l'échelle de l'angle d'affûtage α

Écran principal

Écran principal tactile

Page initiale



Läs manual före användning!

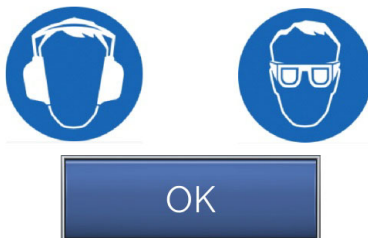
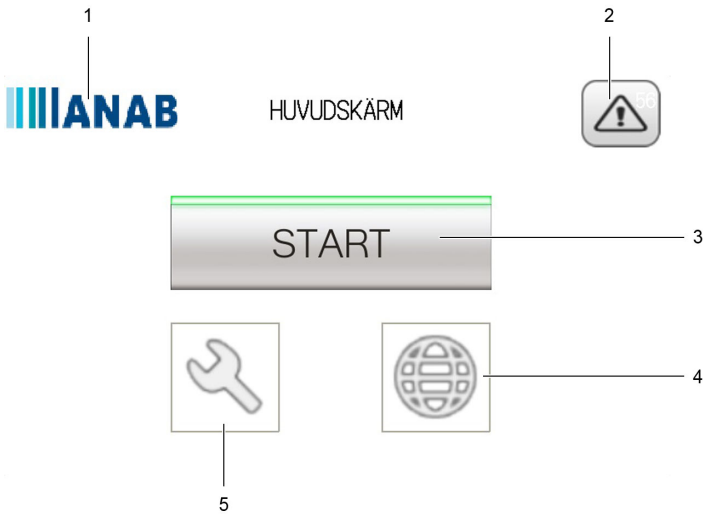


Figure 15. Page initiale au démarrage

Page d'accueil



- | | | | |
|---|----------------------|---|-----------------------|
| 1 | Page des coordonnées | 4 | Réglage de la machine |
| 2 | Page des alarmes | 5 | Réglage de la langue |
| 3 | Affûtage | | |

Figure 16. Écran principal tactile

Page des coordonnées



Figure 17. Coordonnées

Si vous avez des questions sur la machine, vous trouverez toutes les informations sur la page des coordonnées.

Page de l'affûtage



- | | | | |
|---|------------------------|---|--|
| 1 | Accueil | 4 | Triangle d'alarme (uniquement en cas d'alarme) |
| 2 | Réglages de l'affûtage | 5 | Indicateur de pompe à eau Marche/Arrêt |
| 3 | Réglage de la chaîne | 6 | Nombre de dents |

Figure 18. Page de l'affûtage

Réglage du nombre de dents

- 1 Appuyez sur les chiffres derrière Compteur (voir *Bild 18*) pour accéder au sous-menu permettant de régler le nombre de dents.
- 2 Entrez le nombre de dents de la chaîne à affûter.



Figure 19. Réglage du nombre de dents

- 3 Confirmez la sélection avec ENT.

Réglages de l'affûtage

- 1 Accédez à la page d'affûtage, puis appuyez sur le bouton de réglage comme indiqué ci-dessous.



- 1 Réglage de la machine

Figure 20. Bouton de réglage

Lors d'une pression sur le chiffre de chaque fonction, la figure change pour le réglage à effectuer.

MASKINIINSTÄLLNINGAR

Urslipningstid 5,5 s — 1

Hastighet börvärde: 55 m/s — 2



- 1 Durée d'affûtage
2 Vitesse du moteur
3 Page précédente

Figure 21. Réglage de l'affûtage, chaîne

Réglage de la durée d'affûtage

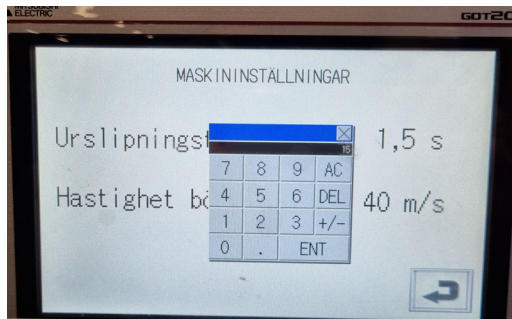


Figure 22. Réglage de la durée d'affûtage

- 1 Appuyez sur le réglage de la durée d'affûtage.
- 2 Entrez la valeur pour le paramètre sélectionné.
- 3 Confirmez la sélection avec ENT.

Anm

La durée d'affûtage indique le temps pendant lequel le disque d'affûtage est en position inférieure contre la chaîne.

Vitesse du moteur

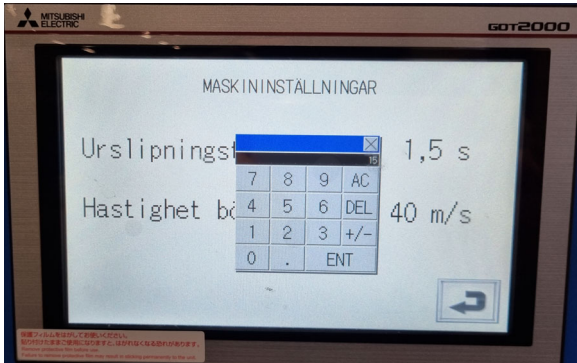


Figure 23. Entrée - vitesse du moteur

- 1 Appuyez sur le réglage de la vitesse du moteur.
- 2 Entrez la valeur pour le paramètre sélectionné.
- 3 Confirmez la sélection avec ENT.

Réglage de la chaîne

Réglage de la chaîne - étape 1

Une fois la chaîne correctement en place (voir Figure 13 *Réglage de la distance sida 17*).

- 1 Appuyez sur le bouton « Sortie alimentateur » comme sur la Figure 24 *Réglage de la chaîne, étape 1*. La machine fait alors avancer une dent, puis s'arrête et attend.
- 2 Réglez la position à l'aide de la poignée de réglage de la quantité d'affûtage (voir Figure 5 *Partie commande sida 9* et 6 *Partie commande, côté sida 10*).

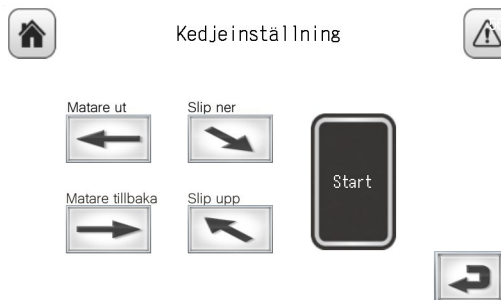


Figure 24. Réglage de la chaîne, étape 1

Réglage de la chaîne - étape 2

- 1 Appuyez sur le bouton « Retour alimentateur » comme sur la Figure 25 *Réglage de la chaîne, étape 2*. La machine verrouille alors la chaîne et retourne en arrière avec l'unité d'alimentation pour vous permettre d'effectuer d'autres réglages.

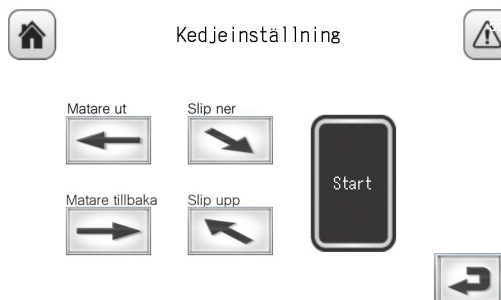


Figure 25. Réglage de la chaîne, étape 2

Réglage de la chaîne - étape 3

Il y a ici deux alternatives. Voir Figure 26 *Réglage de la chaîne, étape 3*.

Avec le bouton « Affûtage bas », abaissez l'unité d'affûtage de manière à pouvoir contrôler le réglage de profondeur en toute sécurité (voir Figure 5 *Partie commande sida 9* et 6 *Partie commande, côté sida 10*).

Le bouton « Démarrage » est un bouton tactile et, tant qu'il est maintenu enfoncé, la machine démarre le moteur et abaisse l'unité d'affûtage dans la chaîne conformément au réglage précédent. Lorsque le bouton est relâché, la machine arrête le moteur et retourne en position normale avec l'unité d'affûtage.

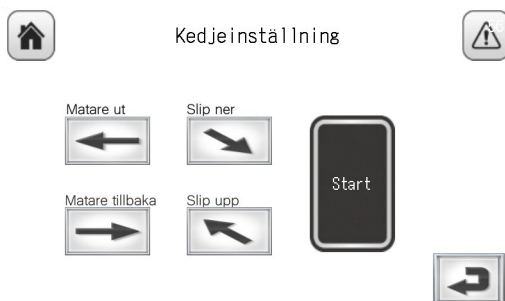


Figure 26. Réglage de la chaîne, étape 3

Réglage de la chaîne - étape 4

Avec le bouton « Affûtage haut », remontez l'unité d'affûtage en position normale.



Figure 27. Réglage de la chaîne, étape 4

Réglages de la machine

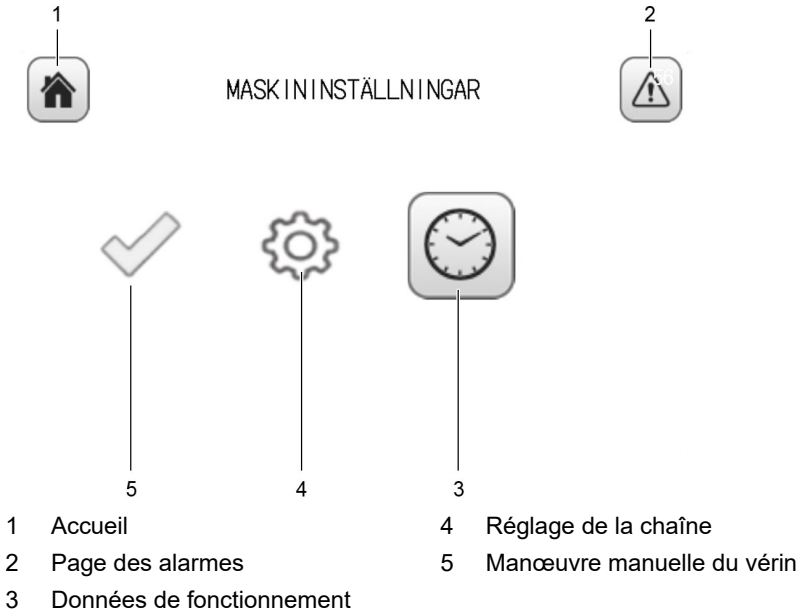
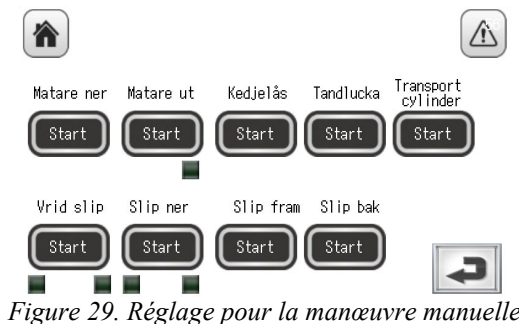


Figure 28. Réglages de la machine

Manœuvre manuelle du vérin



Anm

Le bouton est allumé en vert si le capteur est actif/fonctionne. Si le bouton n'est pas allumé, le capteur est probablement hors service ou mal positionné.

Données de fonctionnement



Figure 30. Temps de fonctionnement total

Réglage de la langue



Figure 31. Sélection de la langue

Anm

Appuyez sur la langue souhaitée pour confirmer la sélection.

Page des alarmes

Alarme d'affûtage

Occured	Message	Checked
22/10/20 09:39	Ingen tand vid första matning	09:39
22/10/20 09:39	Matare ej i ute-läge	09:39
22/10/20 09:39	Slip i fel position	09:39
22/10/20 09:39	För lång tid i sekvenssteg för slip	09:39
22/10/20 09:39	Dubbla tändar indikerade	09:39
22/10/20 09:39	Andra försök dubbeltand	09:39
22/10/20 09:39	Ingen signal yttre tandsensor	09:39
22/10/20 09:39	Ingen signal yttre vridsensor	09:39
22/10/20 09:39	Ingen signal inre vridsensor	09:39
22/10/20 09:39	Ingen signal övre slipsensor	09:39
22/10/20 09:39	Ingen signal nedre slipsensor	09:39
22/10/20 09:39	Frekvensriktare felände	09:39
22/10/20 09:39	PLC felände	09:39

Delete
Delete All
Check All

Page Up
Row Up
Row Down
Page Down



2

1

1 Page précédente

2 Acquiescement d'alarme

Figure 32. Boutons de menu, écran tactile

Entretien

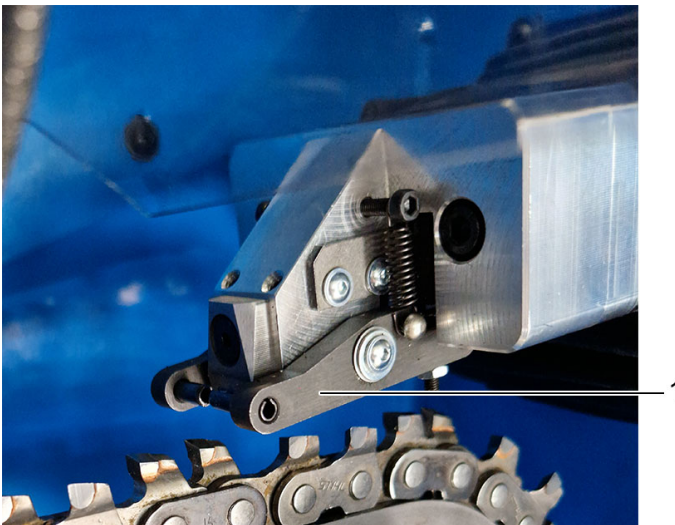
La machine est conçue pour offrir un fonctionnement sûr à long terme sans mesures d'entretien particulières mais, à titre préventif, certains points doivent toutefois être contrôlés régulièrement.

Sécurité

Lors de tout travail d'entretien, **coupez toujours la tension d'alimentation de la machine et l'air comprimé** afin d'éviter les risques d'accident inutiles. Lors de la recherche de pannes, etc., prenez les mesures nécessaires pour empêcher toute réactivation accidentelle.

Tous les jours

- Nettoyez les doigts de détection *Bild 33* sur l'unité d'alimentation
- Nettoyez le support de chaîne, le « guide », afin de garantir un serrage efficace.
- Utilisez un chiffon ou une petite brosse pour le nettoyage.
- Évitez de nettoyer à l'air comprimé car des particules d'affûtage risquent de pénétrer dans la machine.

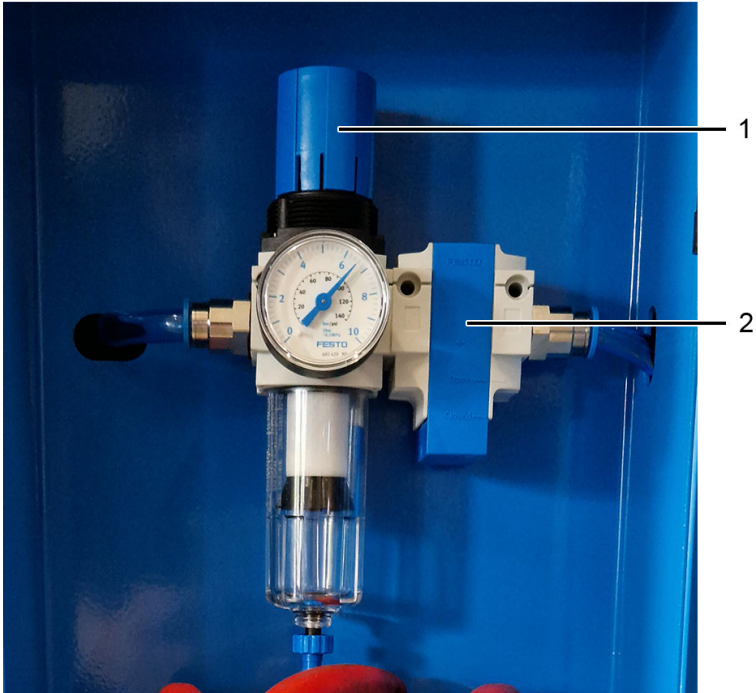


1 Doigt de détection

Figure 33. Doigt de détection sur l'unité d'alimentation

Réglage de la pression d'air

- 1 Pour augmenter la pression : Soulevez le capot en plastique du réducteur de pression et tournez dans le sens horaire jusqu'à ce que le manomètre indique la pression correcte. (Voir *Bild 34*)
- 2 Pour diminuer la pression : tournez dans le sens antihoraire et diminuez jusqu'à une valeur légèrement inférieure à la pression souhaitée, puis augmentez-la jusqu'à la pression souhaitée.



- 1 Molette de pression d'air 2 Dispositif de coupure d'air

Figure 34. Manomètre

Anm

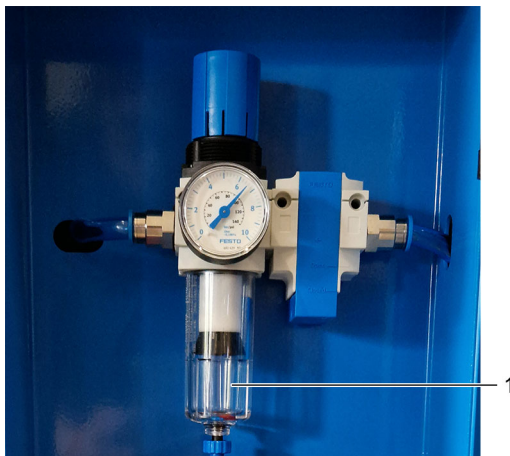
La pression de service recommandée est d'environ 6 bar.

Si nécessaire, vérifiez/nettoyez l'air comprimé

- Videz le séparateur d'eau sur la vanne de réduction de pression. (Pour le détacher, tournez le réservoir en verre dans le sens horaire.)
- Nettoyez le filtre. (Monté dans le séparateur d'eau.)
- Nettoyez le filtre à l'essence ou similaire.
- Soufflez ensuite depuis l'intérieur vers l'extérieur et laissez sécher.

OBS

Nettoyez le réservoir en verre avec du produit vaisselle ou du détergent domestique ordinaire dans de l'eau chaude. Des solvants tels que de l'acétone, du benzène ou certains alcools risquent de dissoudre le plastique. En cas de doute, adressez-vous à ANAB.



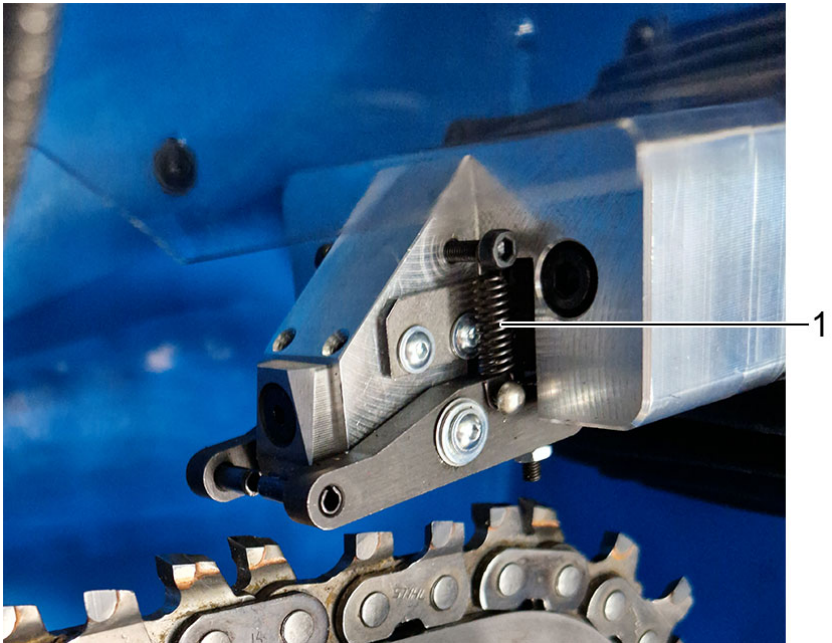
- 1 Filtre dans le réservoir en verre

Figure 35. Réservoir en verre avec filtre

Nettoyage de la machine

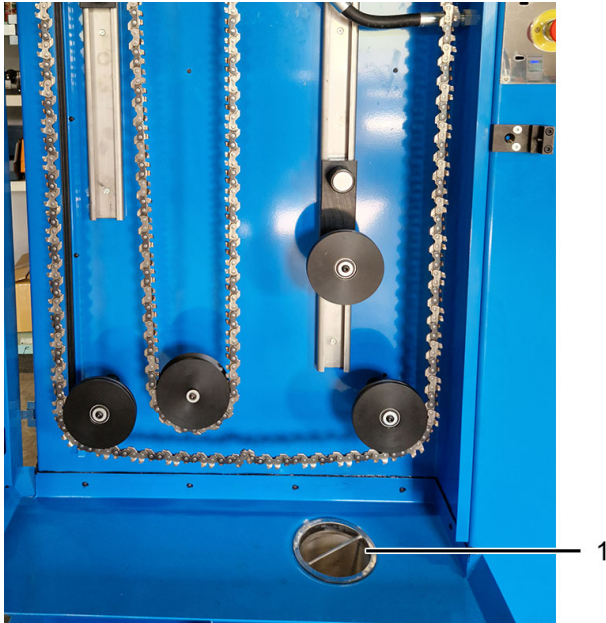
- 1 Nettoyez la surface entre les doigts de détection et les microrupteurs. Utilisez un spray de nettoyage (CRC Bräkleen est recommandé) et nettoyez avec précaution à l'air comprimé. (Voir Bild 36)
- 2 Nettoyez toute la machine.

- 3 Vérifiez les connexions électriques. Vérifiez la *Tension de la courroie sida 36*, le moteur et le disque d'affûtage.
- 4 Nettoyez le filtre, voir *Bild 37 sida 34*



- 1 Microrupteur

Figure 36. Microrupteur sur doigt de détection



- 1 Filtre pour l'eau de refroidissement

Figure 37. Filtre métallique

Remplacement du disque d'affûtage

- 1 Coupez la tension d'alimentation de la machine et assurez-vous qu'elle ne peut pas être rétablie accidentellement.
- 2 Desserrez les vis de la protection et retirez-la.
- 3 Tenez fermement le disque d'affûtage d'une main et desserrez le boulon central (filetage à droite ordinaire) à l'aide d'une clé de 13 mm. (Voir *Bild 38*)
- 4 Remplacez le disque, faites contre-appui d'une main et serrez le boulon à un couple de serrage d'au moins 40 Nm.
- 5 Remontez la protection.



Figure 38. Remplacement du disque d'affûtage

Anm

Pour des résultats optimaux, utilisez uniquement des disques d'affûtage d'origine ANAB.

Tension de la courroie

- 1 Coupez la tension d'alimentation de la machine et assurez-vous qu'elle ne peut pas être rétablie accidentellement.
- 2 Retirez le capot au niveau du moteur.
- 3 Desserrez les quatre vis hexagonales qui maintiennent le moteur.
- 4 Tendez la courroie à l'aide d'un tournevis ou similaire sous le moteur.
(Voir *Bild 39*)

OBS

Ne tendez pas trop fort. La courroie doit pouvoir être enfoncée d'environ 10 mm au milieu.

- 5 Resserrez les vis sur le moteur.
- 6 Remontez le capot de protection.

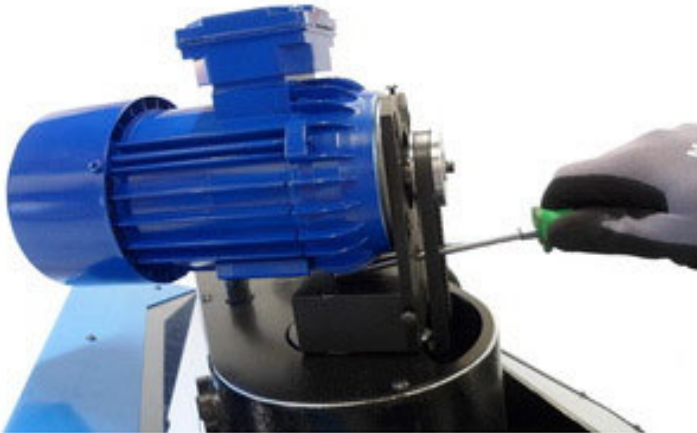


Figure 39. Tension de la courroie

OBS

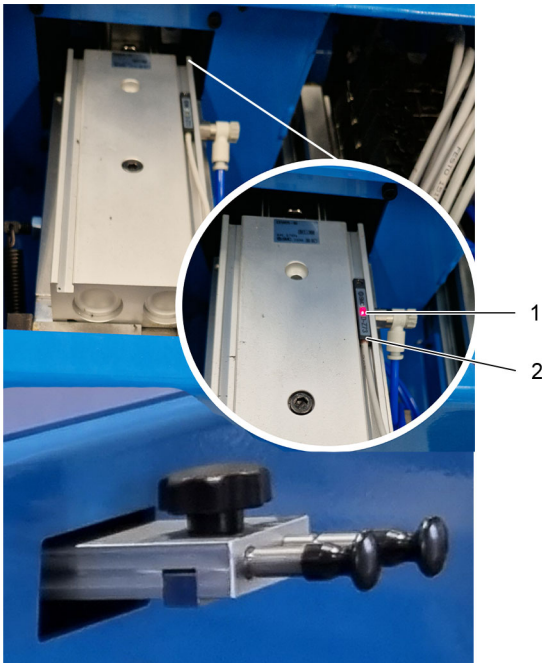
Vérifiez et, au besoin, réglez la tension de la courroie après environ 20 heures de travail.

Remplacement de la courroie d'entraînement

- 1 Coupez la tension d'alimentation de la machine et assurez-vous qu'elle ne peut pas être rétablie accidentellement.
- 2 Démontez les capots du moteur et de la tête d'affûtage. Desserrez la poignée de verrouillage à l'aide d'une clé hexagonale.
- 3 Dévissez les vis hexagonales qui maintiennent le moteur et desserrez la vis de réglage sous le moteur.
- 4 Remplacez la courroie. Utilisez de préférence une courroie d'origine ANAB.
- 5 Tendez la courroie (voir la section *Tension de la courroie*). Montez les capots, la poignée de verrouillage et les vis.

Images des composants

Commande linéaire de l'unité d'alimentation

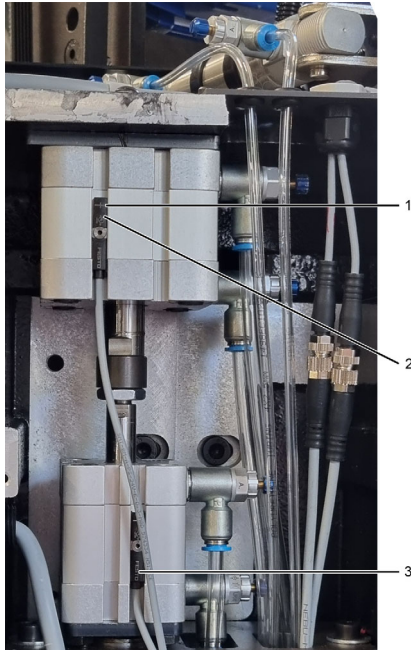


1 Diode

2 Capteur d'alimentation vers l'avant FeederOut

Figure 40. Commande linéaire

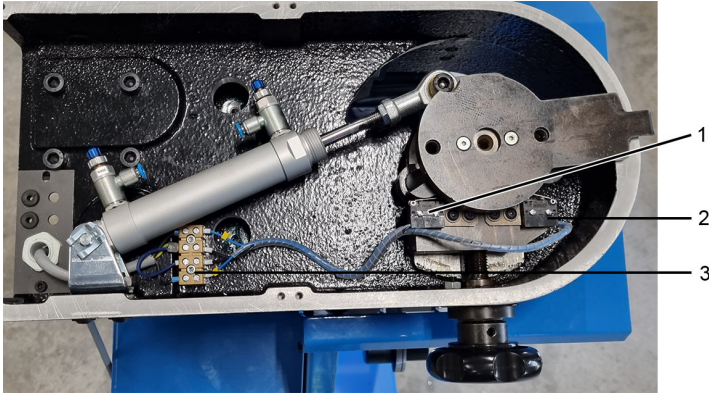
Vérin de levage du disque d'affûtage



- | | | | |
|---|---|---|--|
| 1 | Capteur de position limite, tour en bas | 3 | Capteur de position limite, tour en haut |
| 2 | Diode | | |

Figure 41. Vérin de levage

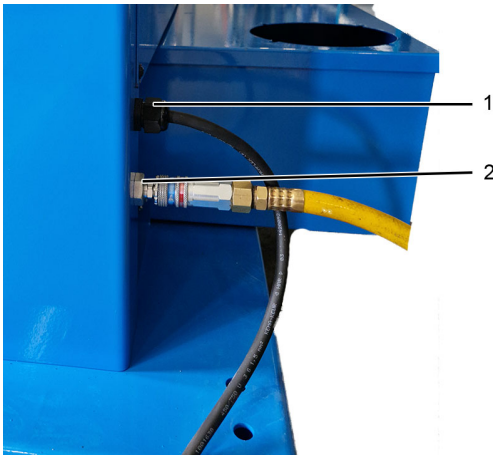
Vérin de rotation



- | | | | |
|---|--------------------------------------|---|---------------------------------|
| 1 | Microrupteur gauche Grinder
Right | 2 | Microrupteur droit Grinder Left |
| | | 3 | Bornier |

Figure 42. Vérin de rotation

Connexions



- | | | | |
|---|------------------------|---|------------------------|
| 1 | Tension d'alimentation | 2 | Raccord d'air comprimé |
|---|------------------------|---|------------------------|

Figure 43. Connexions

Recherche de pannes

Résolution des problèmes

La machine ne démarre pas

Mettez la machine hors tension à l'aide de l'interrupteur principal (*Bild 5 sida 9*), puis remettez-la sous tension. (Le système électronique est réinitialisé)

Protection de moteur déclenchée

Recherchez le défaut et réinitialisez la protection.

Aucun doigt de détection levé ou les deux doigts levés

- Défaut de chaîne ou défaillance mécanique, par exemple usure du guide. Jeu insuffisant entre les doigts
- Vérifiez également les microrupteurs au niveau des doigts de détection.

Alarme en provenance du convertisseur de fréquence

- Le disque d'affûtage correct est-il marqué à la **page de réglage** ?
- Coupez la tension d'alimentation de la machine à l'aide de l'interrupteur principal (*Bild 5 sida 9*) et rallumez-la au bout de quelques secondes. (Le convertisseur de fréquence est à nouveau réinitialisé)

