



Instructions de service pour machines de meulage

Contenu

1	Remarques générales	3
2	Sécurité	4
2.1	Consignes générales de sécurité	4
2.2	Directives légales	4
2.3	Utilisation conforme	4
2.4	Consignes de sécurité	4
2.5	Zone de travail et zone de danger	5
2.6	Utilisation incorrecte prévisible	5
2.7	Obligation de vigilance de l'exploitant	6
3	Description du produit	7
3.1	Machine de meulage, système modulaire V1	7
3.2	Machine de meulage, système modulaire V2	8
3.3	Machine de meulage, système modulaire V4	9
3.4	Machine à polir, système modulaire V1	10
3.5	Machine à polir, système modulaire V2	10
4	Montage et première mise en service	11
4.1	Montage du capot de protection A	11
4.2	Montage du capot de protection sur le mandrin de polissage	12
4.3	Montage de l'appareil à bande abrasive BS1/BS2	13
4.4	Montage de l'appareil de meulage par contact KS1 / KS2	14
4.5	Raccordement électrique	15
4.6	Première mise en service	15
5	Dimensions/poids	16
5.1	Machine de meulage	16
5.2	Machine à polir	16
5.3	Poids	17
5.4	Mandrins de polissage	17
5.5	Capots de protection	17
5.6	Produits abrasifs	17
6	Utilisation	18
6.1	Liste de contrôle avant chaque mise en service	18
6.2	Travail sur la machine	18
6.3	Remplacement des pièces d'usure	18
7	Entretien et réparations	20
8	Dépannage	20
9	Données techniques	21
10	Garantie	22
11	Responsabilité	22
12	Élimination	22

1 Remarques générales

Identification

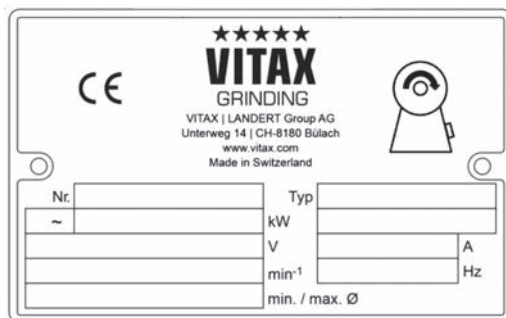
Machine: Machine de meulage VITAX

Type: Voir chapitre 3, aperçu des modèles

Fabricant : LANDERT Group AG
Unterweg 14
CH-8180 Bülach
Schweiz

Pays d'origine : Suisse
Les machines de meulage VITAX ont été fabriquées et assemblées en Suisse.

Plaque
signalétique:



Conservation

Les instructions de service font partie intégrante de la livraison et doivent toujours être rangées à proximité de la machine. Elles doivent être à la disposition de l'utilisateur à tout moment. Sous réserve de modifications.

En cas de revente de la meuleuse à des tiers, les instructions de service devront être remises au nouveau propriétaire.

Responsable de la documentation : VITAX | LANDERT Group AG, Verkauf.

Groupes cibles

Le document s'adresse aux exploitants et utilisateurs d'une machine de meulage VITAX. La machine doit être mise en service par une personne qualifiée, conformément aux instructions d'installation.

Ces instructions comportent des informations destinées à l'exploitant et l'utilisateur afin de pouvoir réaliser un travail sûr et efficace avec les machines de meulage VITAX. Elles sont valables pour les machines de meulage VITAX et leur exploitation dans le domaine industriel.

Structure de la documentation

La documentation décrit toutes les phases de la vie de la machine de meulage (installation, mise en service, entretien, élimination).

Elle a été rédigée en tenant compte de la directive machines CE 42/2006 annexe 1, numéro 1.7.4 «Notice d'instructions».

2 Sécurité

Les consignes de sécurité doivent être impérativement respectées ! Le non respect peut entraîner des dégâts matériels ainsi que des blessures.

2.1 Consignes générales de sécurité

Les consignes générales de sécurité de ce chapitre vous informent des éventuels risques résiduels qui existent en permanence, ou qui peuvent survenir de manière inopinée, malgré l'utilisation conforme de la machine.

Pour éviter des dommages corporels, matériels et environnementaux, les consignes de sécurité doivent être respectées par toutes les personnes qui travaillent avec la machine. C'est pour cette raison que ces personnes sont dans l'obligation de lire, de comprendre et de respecter ce chapitre.






2.2 Directives légales




Outre les consignes de sécurité de ces instructions de service, il convient de respecter les directives légales de prévention des accidents et de protection de l'environnement valables dans le pays utilisateur ainsi que sur le site d'utilisation de la machine. Il convient également de respecter les réglementations techniques reconnues pour réaliser un travail approprié en sécurité.

2.3 Utilisation conforme

La machine de meulage VITAX est un dispositif prévu pour le meulage et le polissage de pièces en utilisation industrielle. En cas d'utilisation de la machine à d'autres fins, aucune responsabilité n'est assumée en cas de dommages aux personnes ou aux installations. Toute autre utilisation ou sortant du cadre défini, n'est pas conforme à sa destination.

2.4 Consignes de sécurité

	<p>Dommages matériels et corporels</p> <ul style="list-style-type: none">• Fixer la machine sur un support solide et la sécuriser contre un éventuel basculement• Protéger la machine de l'humidité et la monter uniquement dans des locaux secs et fermés.• Dans l'environnement de la machine, un espace de travail suffisant doit être prévu (> 0,8 m). Le poste de travail doit être bien éclairé et le sol propre et antidérapant. <p>Chaque dispositif de meulage doit impérativement être muni de la protection appropriée (à l'exception des « Bristle Discs »).</p>
	<p>Danger d'explosion!</p> <ul style="list-style-type: none">• Le meulage de magnésium et de ses alliages (aluminium !) est interdit.
 	<p>Des parties des pièces, de la meule abrasive, de la brosse métallique ou de la bande abrasive peuvent être propulsées vers l'extérieur.</p> <p>Mort ou blessure grave irréversible!</p> <ul style="list-style-type: none">• Ne pas traiter les pièces fines (par exemple chaînes etc.) avec des brosses métalliques.• Le port des équipements de protection individuels est obligatoire. Les équipements de protections individuels comprennent: les lunettes de protection, les chaussures de sécurité ainsi qu'en cas de besoin des gants, une protection auditive et un masque de protection respiratoire.• Monter les meules abrasives conformément aux instructions.• Après le remplacement des disques, tourner l'arbre à la main. Il ne doit pas y avoir de contact avec d'autres parties de la machine (par ex. capot protecteur, support d'outils etc.).
	<p>Risque de blessures par brûlures!</p> <ul style="list-style-type: none">• Les pièces traitées sont chaudes. Préparer toujours de l'eau froide pour refroidir la pièce.• Ne pas mettre les pièces chaudes en contact avec des matériaux inflammables.• Les matériaux inflammables peuvent s'enflammer par des projections d'étincelles. Ne pas garder ou stocker de matériaux inflammables dans les zones à risque.• La poussière de meulage du magnésium et de ses alliages (aluminium) est facilement inflammable.

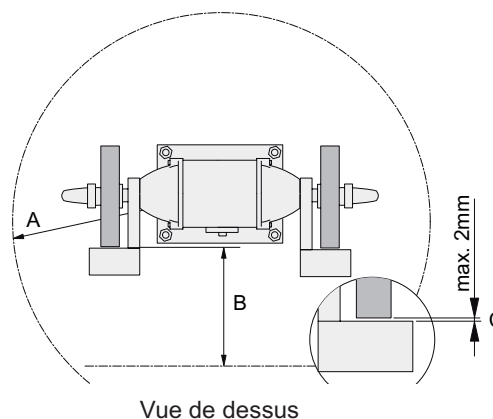
	<p>Risque de blessures par inhalation de poussières de meulage ou de vapeurs toxiques!</p> <ul style="list-style-type: none"> • Porter un masque de protection respiratoire. • En cas de formation importante de poussière et de vapeur, il convient d'installer un système centralisé d'aspiration des poussières. • Le meulage de matériaux nocifs et non autorisés (par ex. amiante, bois, magnésium etc.) est interdit.
 	<p>Risque de blessure par happement!</p> <ul style="list-style-type: none"> • Le port des équipements de protection individuels est obligatoire. Les équipements de protections individuels comprennent toujours: les lunettes de protection, les chaussures de sécurité ainsi qu'en cas de besoin des gants*, une protection auditive et un masque de protection respiratoire. • Ne pas toucher les disques et bandes de meulage rotatifs avec les doigts ou d'autres parties du corps. • Le travail avec les brosses métallique est dangereux. Ne jamais travailler avec des gants. En travaillant avec de petites pièces, utiliser uniquement des pièces auxiliaires, telles que des pinces. Des pièces fines (par ex. chaînes) ne doivent pas être traitées avec des brosses métallique. • Eteindre la machine avant les travaux d'entretien et la sécuriser contre toute mise en marche inopinée. L'alimentation électrique vers la machine doit être interrompue.

2.5 Zone de travail et zone de danger

A) Zone de danger: Périphérie des projections d'étincelles env. 1 m

B) Zone de travail et chemin de fuite min. 800 mm

C) Distance meule abrasive /support de pièce max. 2 mm



2.6 Utilisation incorrecte prévisible

- Mise en service de la machine sans instruction et sans avoir lu le présent manuel d'utilisation.
- Mise en service de la machine sans que les extrémités des arbres soient complètement équipées.
- Mise en service de la machine avec meules ou brosses métalliques découvertes
- Rendre inefficaces et retirer les dispositifs de sécurité et retirer les messages d'avertissement.
- Manipulations conscientes ou inconsidérées à proximité de pièces de machines ouvertes en mouvement.
- Travailler sans équipement de protection personnelle.
- Surveillance insuffisante de pièces soumises à usure.
- Effectuer des modifications sur la machine interdites en termes de sécurité.
- Utilisation d'accessoires ou de pièces de rechange non prévus pour la machine de meulage VITAX.
- Montage de mandrins de polissage sur des appareils à bande / à contact.
- Fonctionnement en sens de marche inversé.
- Cette liste n'est pas exhaustive.

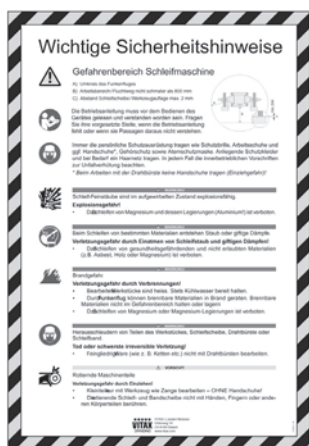
Toute utilisation non prévue peut entraîner des blessures ou la mort, ainsi que des dommages à la machine et aux matériaux à traiter.

2.7 Obligation de vigilance de l'exploitant

Les conditions d'utilisation, d'entretien et d'installation prescrite par le fabricant doivent être respectées. La machine de meulage doit uniquement être utilisée, entretenue et réparée par des personnes spécialisées, qui connaissent la machine et qui sont informés des dangers éventuels. L'exploitant de la machine a un devoir de vigilance pour planifier ces mesures et contrôler leur exécution.

L'exploitant doit garantir que

- la machine est uniquement utilisée conformément à sa destination.
- la machine est uniquement exploitée dans un état de fonctionnement impeccable, et qu'en particulier le fonctionnement des dispositifs de sécurité est contrôlé régulièrement.
- toutes les consignes de sécurité et d'avertissement apposés sur la machine restent en bon état et lisibles.
- tous les utilisateurs sont formés et instruits conformément à ces instructions de service.
- les instructions de service complètes et en état lisibles sont toujours disponibles près de la machine et qu'elles sont conservées pour une utilisation ultérieure.
- aucun disque ou brosse endommagé ou déformé n'est utilisé.
- les abrasifs utilisés sont adaptés aux vitesses de rotation indiquées sur la machine.
- L'utilisateur garantit que seuls des abrasifs correspondant aux dimensions des abrasifs figurant dans le catalogue VITAX et sur la plaque signalétique sont utilisés.



L'affiche de sécurité au travail fournie par VITAX (voir illustration) doit être fixée de façon bien visible à l'emplacement de la machine. L'affiche doit toujours être dans un état bien lisible.

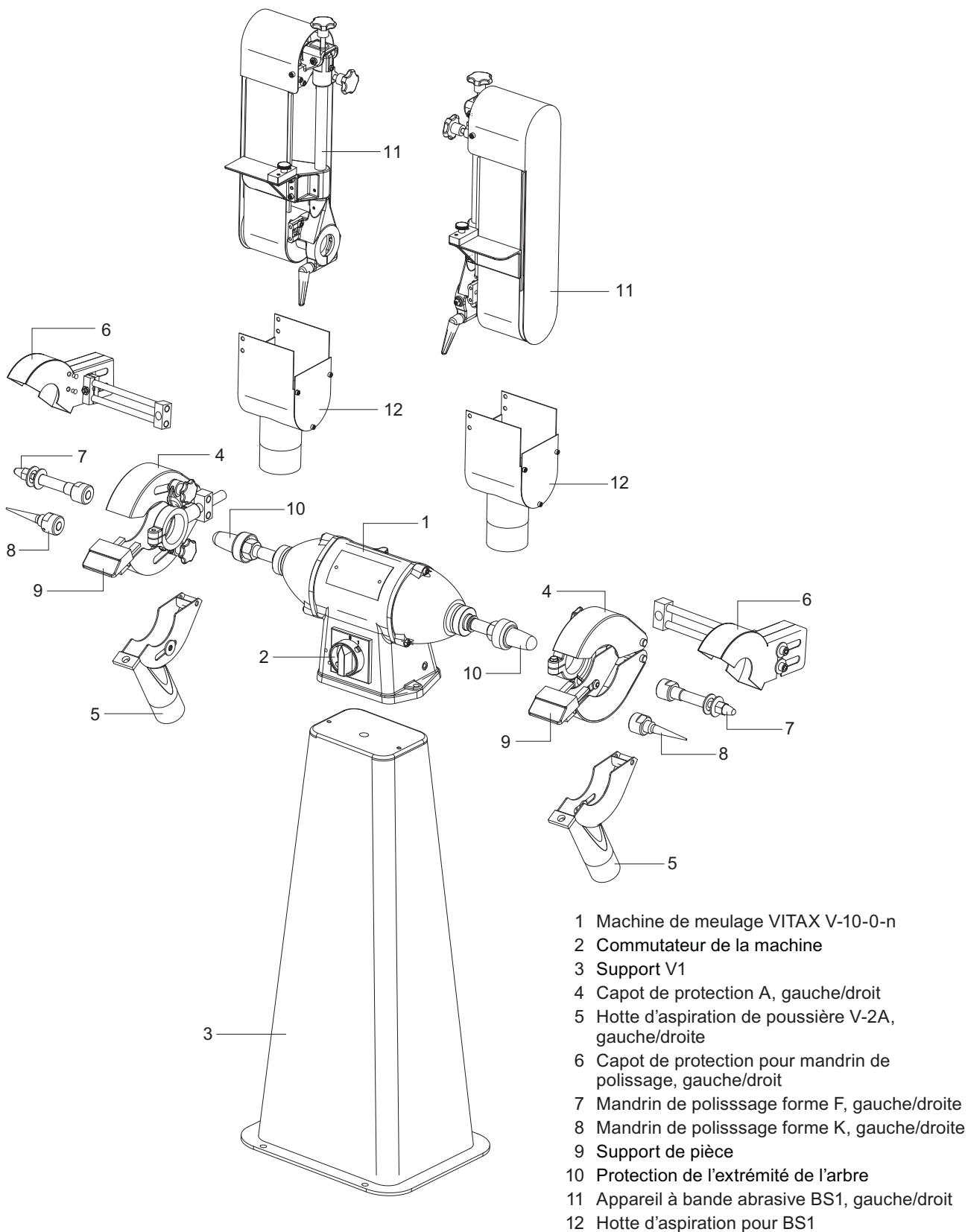
3 Description du produit

3.1 Machine de meulage, système modulaire V1

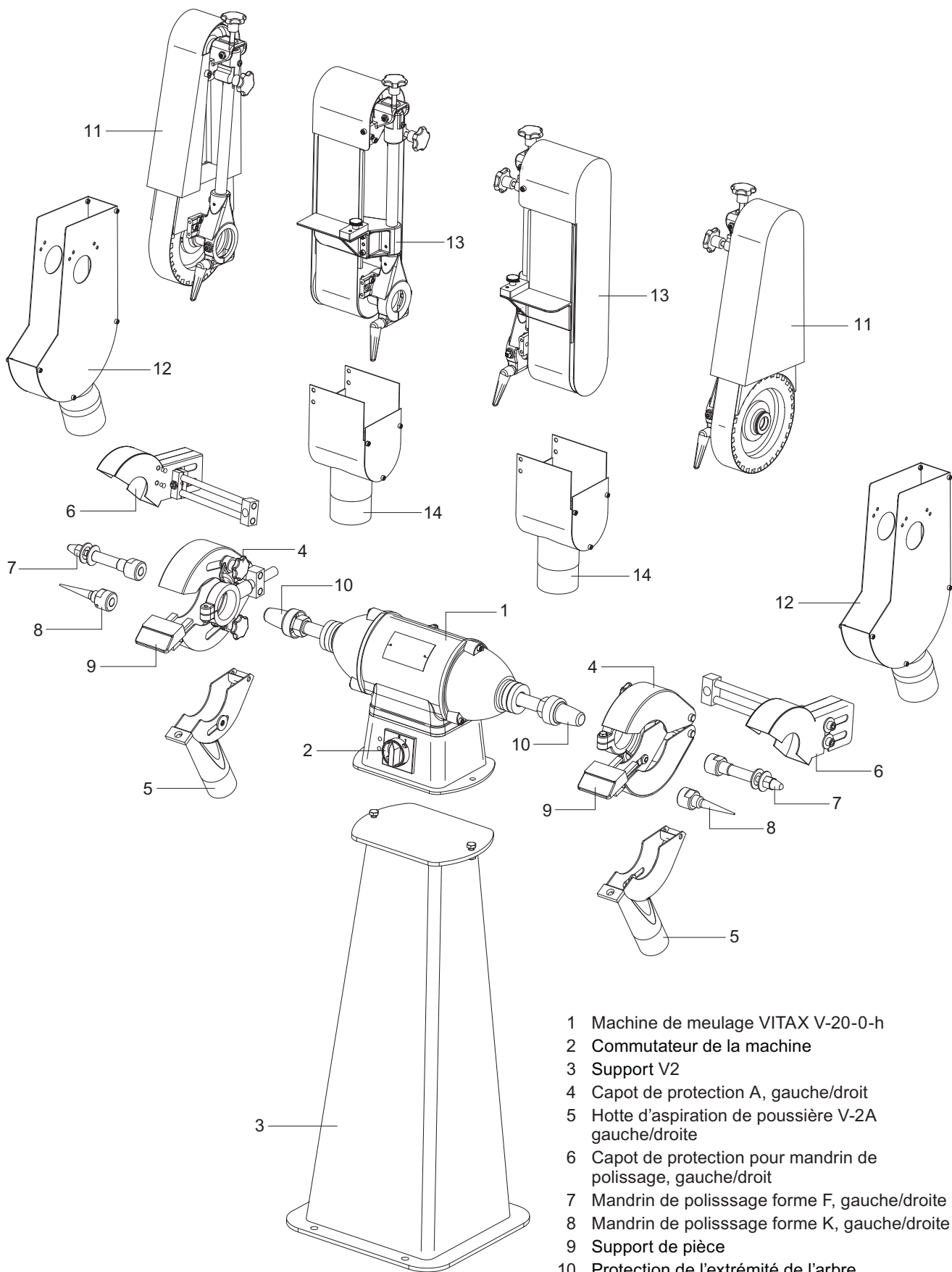
Nous recommandons d'utiliser l'appareil à bande abrasive (11) uniquement sur les machines 400 V.



Le modèle V1 à 230 V ne convient pas pour une utilisation avec un appareil à bande abrasive.

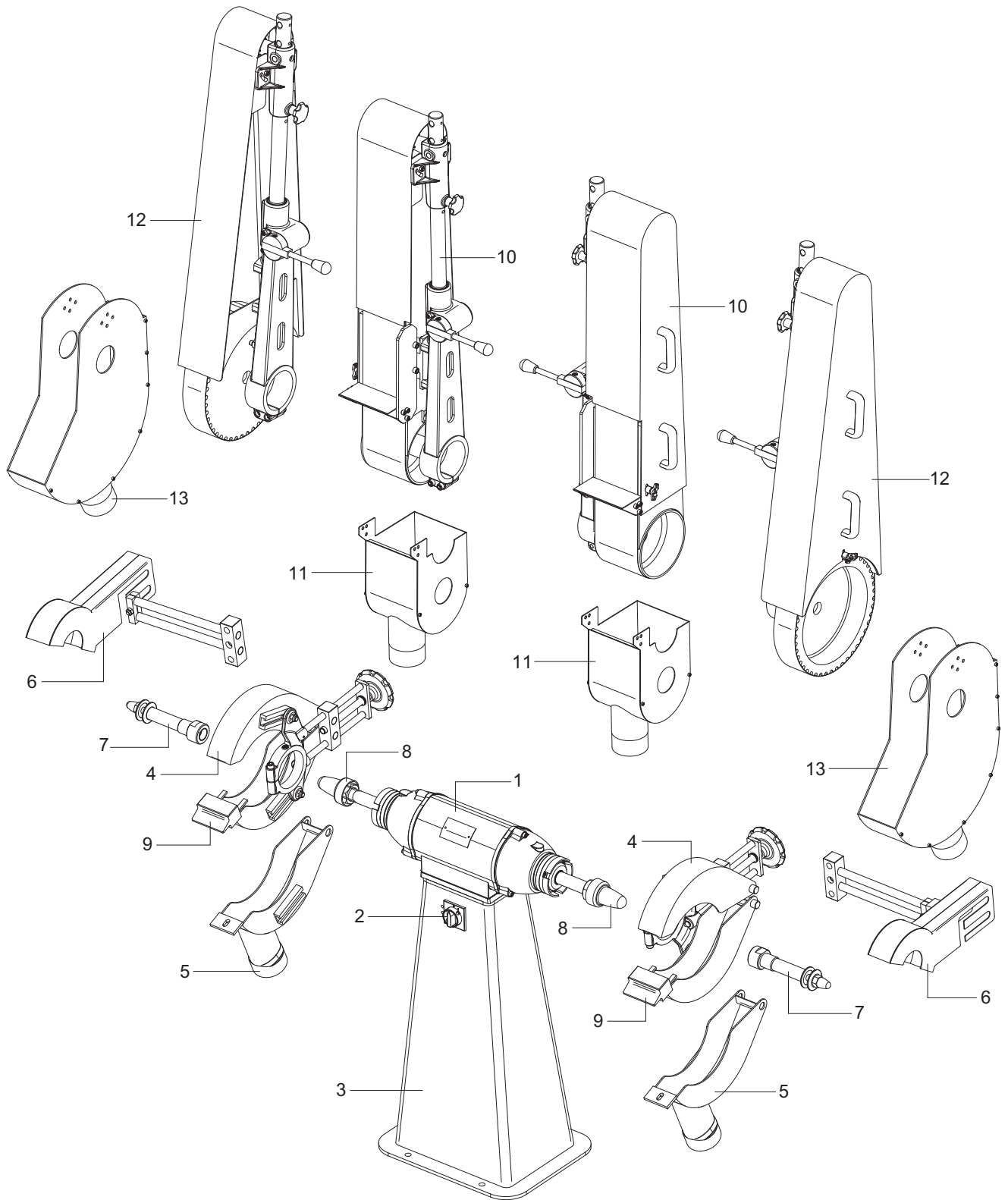


3.2 Machine de meulage, système modulaire V2



- 1 Machine de meulage VITAX V-20-0-h
- 2 Commutateur de la machine
- 3 Support V2
- 4 Capot de protection A, gauche/droit
- 5 Hotte d'aspiration de poussière V-2A gauche/droite
- 6 Capot de protection pour mandrin de polissage, gauche/droit
- 7 Mandrin de polissage forme F, gauche/droite
- 8 Mandrin de polissage forme K, gauche/droite
- 9 Support de pièce
- 10 Protection de l'extrémité de l'arbre
- 11 Appareil de meulage par contact KS1, gauche/droite
- 12 Hotte d'aspiration pour KS1
- 13 Appareil à bande abrasive BS1, gauche/droit
- 14 Hotte d'aspiration pour BS1

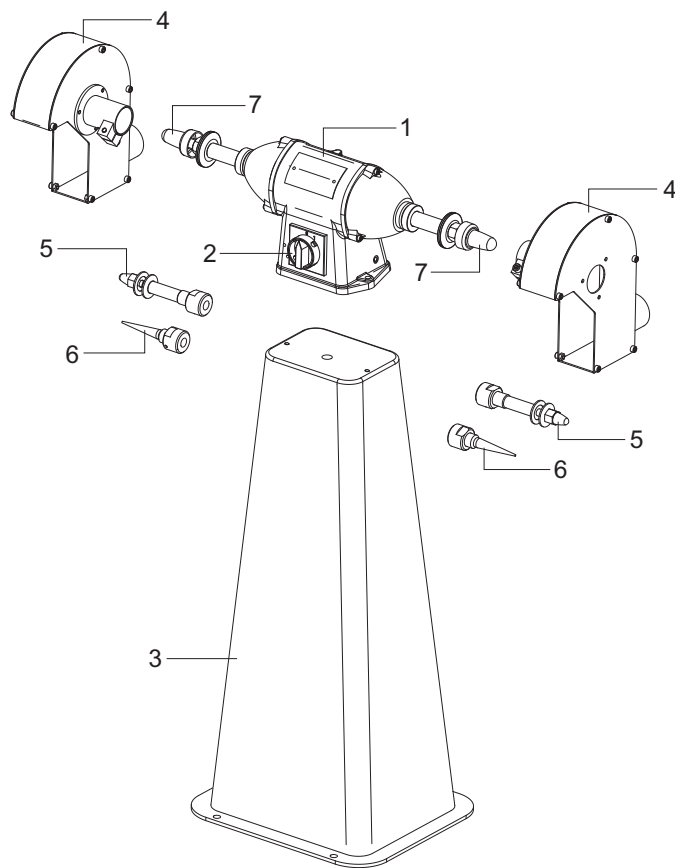
3.3 Machine de meulage, système modulaire V4



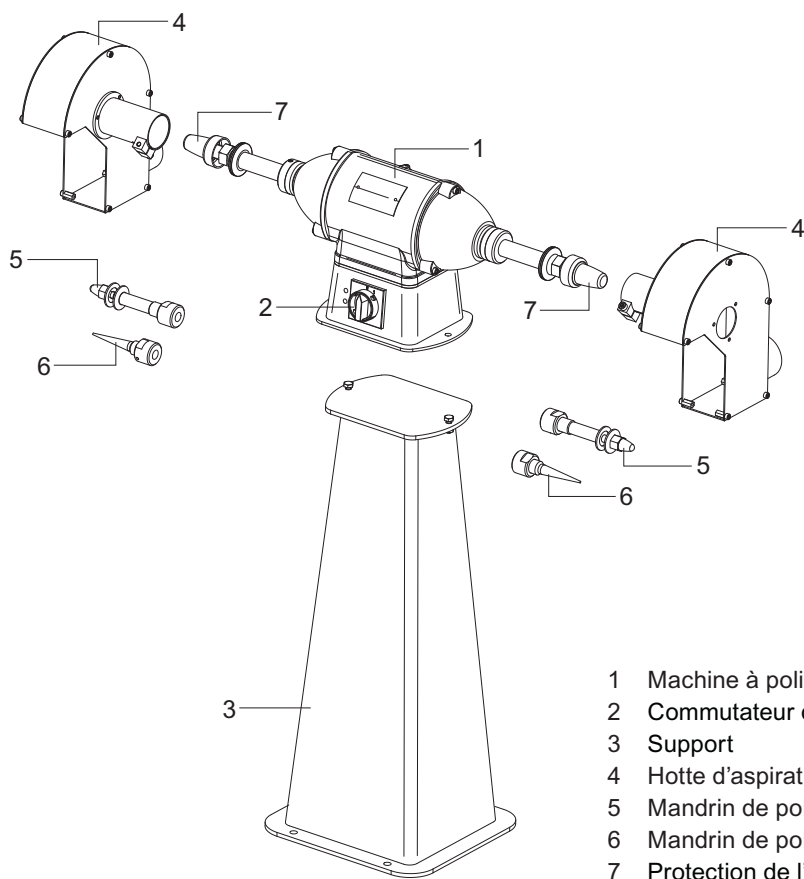
- 1 Machine de meulage VITAX V-40-0-h
- 2 Commutateur de la machine
- 3 Support
- 4 Capot de protection A, gauche/droit
- 5 Hotte d'aspiration de poussière V-4A, gauche/droite
- 6 Capot de protection pour mandrin de polissage, gauche/droit

- 7 Mandrin de polissage forme F, gauche/droite
- 8 Protection de l'extrémité de l'arbre
- 9 Support de pièce
- 10 Appareil de meulage à bande BS2, gauche/droite
- 11 Hotte d'aspiration pour BS2
- 12 Appareil de meulage par contact KS2, gauche/droite
- 13 Hotte d'aspiration pour KS2

3.4 Machine à polir, système modulaire V1



3.5 Machine à polir, système modulaire V2



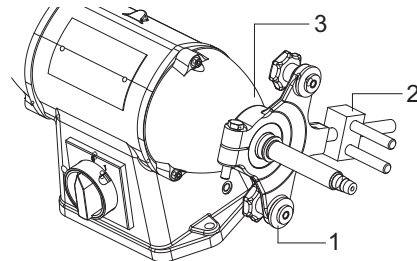
4 Montage et première mise en service

4.1 Montage du capot de protection A

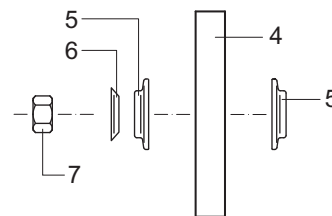


Avant les travaux de montage, la machine doit être débranchée du réseau électrique et sécurisée contre toute remise en marche.

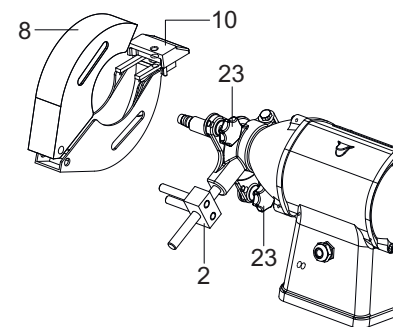
- Graisser (ou huiler) l'étoile de support (1) dans l'alésage puis la fixer sur le flasque (3) avec la tige filetée, l'écrou et la vis 6 pans. L'étoile de support doit affleurer le flasque.
- Pousser le coulisseau (2) sur l'étoile de support.



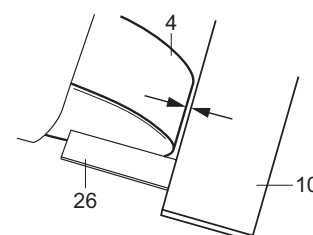
- Placer la meule abrasive (4), les brides de pressage (5) et la rondelle bombée (6) sur l'arbre et les visser avec l'écrou (7). Sur le modèle V2, aligner le repère «0» des brides de pressage à la même hauteur.



- Mettre en place le capot de protection A (8) : Introduire les tiges du coulisseau (2) dans les trous de la protection et les visser à l'aide des poignées en étoile (23).
- Aligner le support d'outil (10) horizontalement. La meule abrasive ne doit pas toucher le capot de protection A (8).
- Si une vibration de la machine se produit, la meule abrasive doit être retirée à l'aide d'un appareil de retrait.



- La fente entre la meule abrasive (4) et le support d'outils (10) doit être de 1 mm à 2 mm maximum. Les règles de butée (26) ne doivent pas toucher la meule abrasive (4). Lorsque tout est bien réglé, serrer la vis de blocage sur le support d'outils.
- Mettre en place les protections d'extrémité d'arbre (9).



Avant de mettre en marche la machine, contrôler que toutes les vis sont bien serrées.

Pour assurer une concentricité précise, il est recommandé de dresser la meule abrasive avec l'outil de dressage diamanté VITAX avant la première utilisation.

4.2 Montage du capot de protection sur le mandrin de polissage

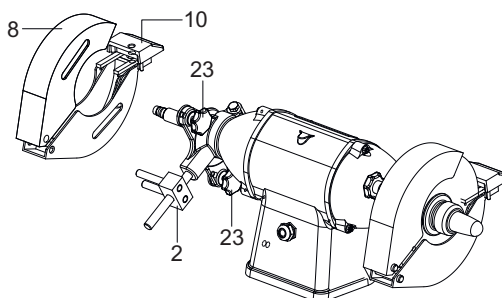


Seules les brosses métalliques, les brosses bristles et les roues de polissage peuvent être utilisés sur le mandrin de polissage sous le capot de protection.

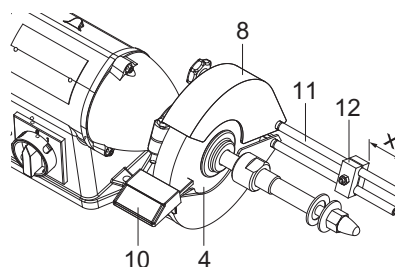


Il est essentiel de s'assurer qu'aucun disque présentant un risque de casse n'est utilisé et uniquement avec le diamètre maximum autorisé (V1 et V2: \varnothing 150 mm, V3 et V4 \varnothing 200 mm).

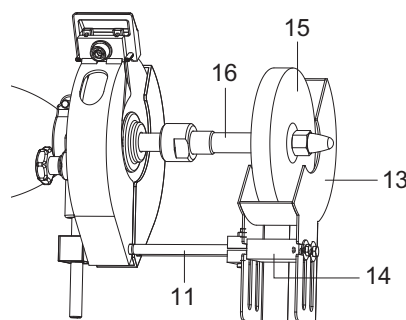
- Démontez les parties du capot de protection A (8) ainsi que le coulisseau (2).



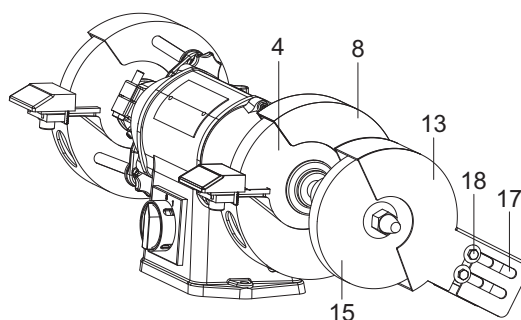
- Poussez le nouveau coulisseau avec les boulons les plus longs (11) sur l'étoile de support. Remonter le capot de protection A (8).
- Aligner le support d'outil (10) horizontalement. La meule abrasive (4) ne doit pas toucher le capot de protection A (8).
- Fixez la pièce de serrage (12) sur les boulons (11) (= butée latérale du capot de protection). Distance (x) des extrémités des boulons à l'extérieur de la pièce de serrage = largeur du capot de protection (13) moins 1 mm.



- Monter le capot de protection (13) avec l'entretoise (14) sur les boulons (11) et en même temps monter l'abrasif (15) sur le mandrin de polissage (16).



- Si la meule abrasive (4) s'use, la position du capot de protection A (8) doit être réglée à l'aide du coulisseau (2). Pour maintenir le capot de protection (13) dans sa position précédente, les longs boulons (11) dans les rainures (17) sont déplacés en conséquence.
- Pour remplacer l'abrasif (15), les vis (18) du capot de protection (13) sont desserrées et retirées en même temps que l'abrasif (15).



Avant de mettre la machine en marche, il faut vérifier que toutes les vis sont bien serrées.

4.3 Montage de l'appareil à bande abrasive BS1/BS2



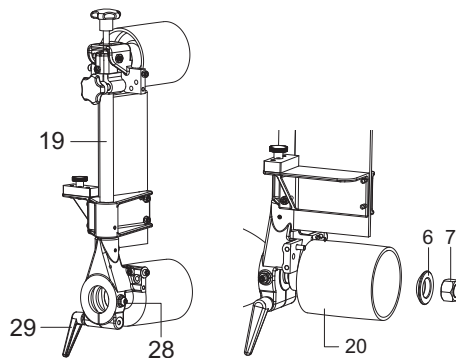
Il est recommandé d'utiliser des bandes abrasives VITAX ou des bandes de dimensions identiques.

Outils nécessaires

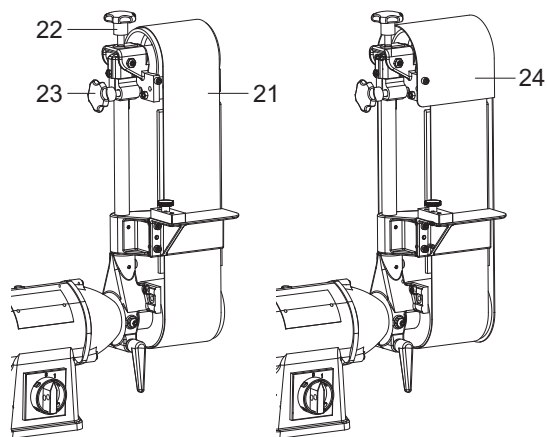
Clé mâle six pans à embout long

V1: SW 27 mm V2: SW 36 mm, V4: SWs 55 mm

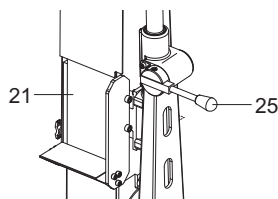
- Mettre en place l'appareil à bande abrasive BS (19) sur l'arbre/le flasque. L'unité BS doit affleurer le flasque.
- Serrer l'unité BS avec la tige filetée/l'écrou (28) et la vis de blocage (29).
- Mettre en place la roue d'entraînement (20), insérer la rondelle bombée (6) puis serrer avec l'écrou 6 pans (7).



- Mettre en place la bande abrasive (21).
- Tendre la bande abrasive (21) avec la poignée étoile supérieure (22). Veiller à ne pas soumettre la bande abrasive (21) à une tension excessive
- En tournant la bande abrasive (21) à la main, contrôler si la bande abrasive (21) se déplace vers l'extérieur ou vers l'intérieur. Si c'est le cas, corriger la course de la bande à l'aide de la poignée étoile inférieure (23).
- Monter la plaque de protection (24).



- Appareil à bande abrasive BS2 : le montage est identique à celui de l'unité BS1.



Lors du contrôle final, vérifier toutes les vis.

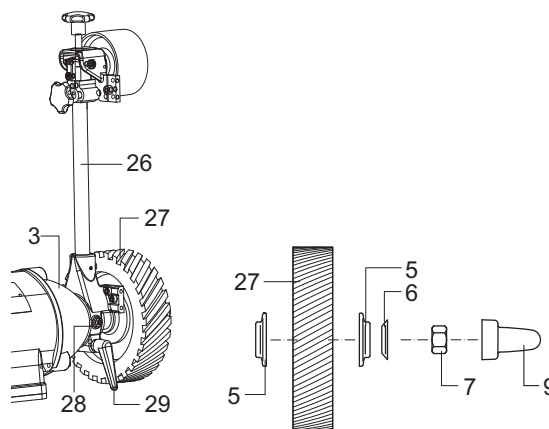
Lorsque le moteur tourne, la bande abrasive doit tourner vers le bas.

4.4 Montage de l'appareil de meulage par contact KS1 / KS2

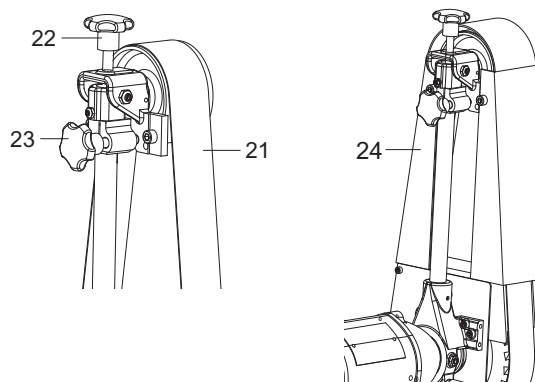


Il est recommandé d'utiliser des bandes abrasives VITAX ou des bandes de dimensions identiques.

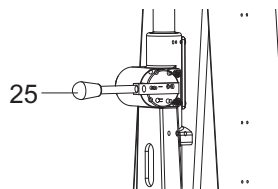
- Mettre en place l'appareil de meulage par contact KS (26) sur l'arbre/le flasque (3). L'unité KS doit affleurer le flasque.
- Serrer l'unité KS avec la tige filetée/l'écrou (28) et la vis de blocage (29).
- Poser la roue d'entraînement (27), les brides de serrage (5) et la rondelle bombée (6) sur l'arbre, puis serrer avec l'écrou (7).
- Poser le capuchon de protection d'embout d'arbre (9).



- Mettre en place la bande abrasive (21).
- Tendre la bande abrasive (21) avec la poignée étoile supérieure (22). Veiller à ne pas soumettre la bande abrasive (21) à une tension excessive
- En tournant la bande abrasive (21) à la main, contrôler si la bande abrasive (21) se déplace vers l'extérieur ou vers l'intérieur. Si c'est le cas, corriger la course de la bande à l'aide de la poignée étoile inférieure (23).
- Monter la plaque de protection (24).



- Appareil de meulage par contact KS2 : le montage est identique à celui de l'unité KS1. Différence : tension de la bande abrasive à l'aide du levier latéral (25).



Lors du contrôle final, vérifier toutes les vis.
Lorsque le moteur tourne, la bande abrasive doit tourner vers le bas.

4.5 Raccordement électrique



Tension électrique

Risque de blessure par électrocution!

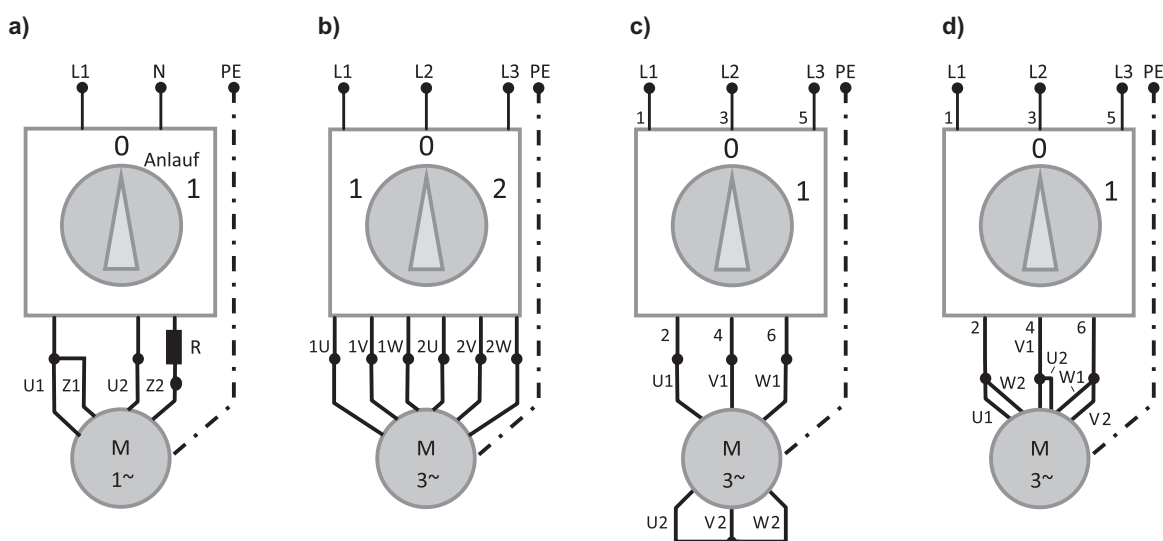
- Le raccordement électrique de la machine doit uniquement être réalisé par un personnel qualifié, selon le schéma suivant. Le sens de rotation peut, le cas échéant, être modifié. Danger en raison de desserrage des vis de fixation des outils de meulage.

Les enroulements moteurs des machines de meulage VITAX sont fabriqués en quatre versions (a – d) différentes.

Raccordement au réseau

La tension réseau ainsi que les fusibles doivent être conformes à la plaque signalétique.

- Monophasés avec une vitesse de rotation, tension réseau de 230 V
- Triphasé avec deux vitesses de rotation (couplage Dahlander), tension réseau de 400 V
- Triphasé avec une vitesse de rotation (couplage étoile), tension réseau de 400 V
- Triphasé avec une vitesse de rotation (couplage triangle), tension réseau de 400 V

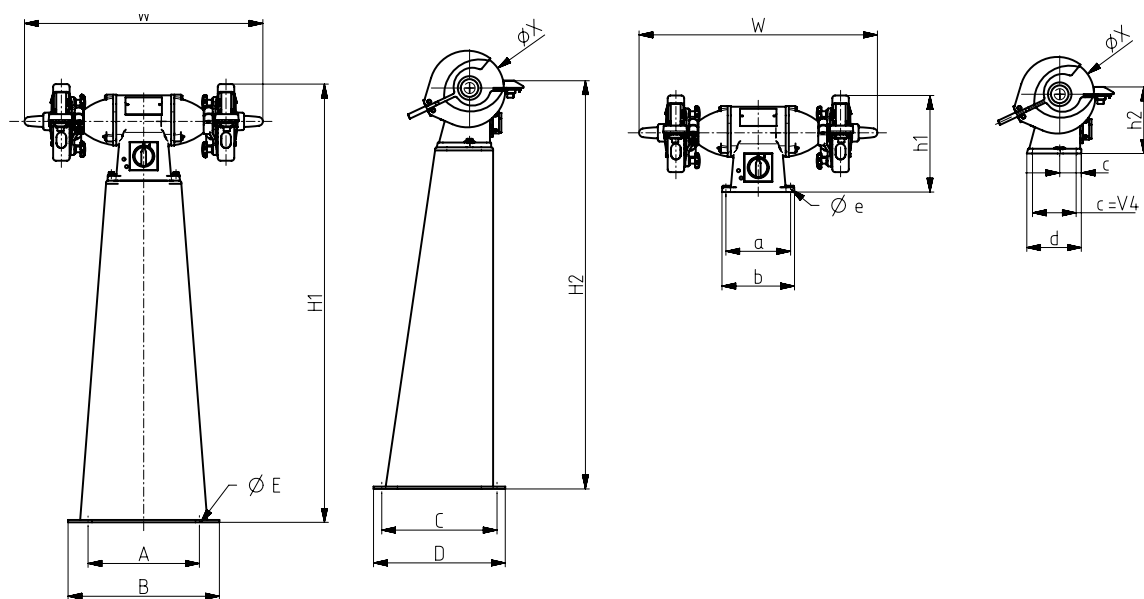


4.6 Première mise en service

- Avant la mise en marche des machines, effectuer le test acoustique sur les meules abrasives. Un léger tapotement du disque doit émettre un son clair (en cas de son sourd, le disque est défectueux).
- Mettre en marche la machine de meulage.
- Le sens de rotation est-il correct? En se tenant devant la plaque signalétique, l'arbre de la machine resp. la bande abrasive ou la meule abrasive doit tourner vers le bas, vers la personne.
- Si la machine présente des vibrations, le disque doit être dressé avec notre outil de dressage.

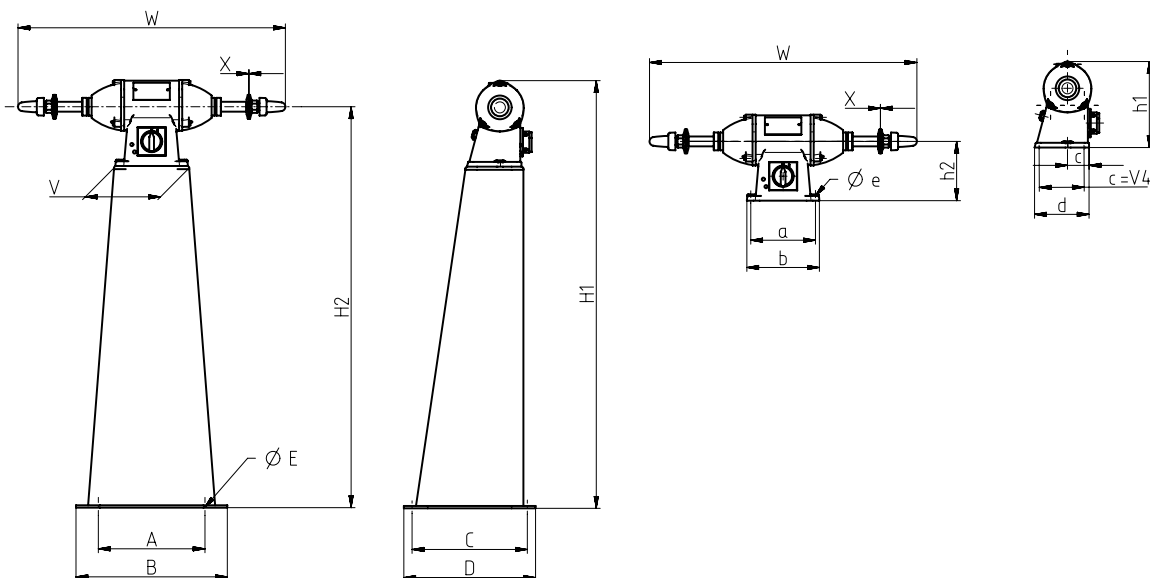
5 Dimensions/poids

5.1 Machine de meulage



Type	W	X	A	B	C	D	E	H1	H2	a	b	c	d	e	h1	h2
V1	610	175	240	390	310	340	12	1115	1015	165	185	55	140	9	250	170
V2	730	225	220	380	310	350	14	1140	1015	220	250	71	180	11.5	330	205
V4	1025	350	300	500	350	400	17	1110	895	295	330	225	260	14	500	285

5.2 Machine à polir



Type	V	W	X	A	B	C	D	E	H1	H2	a	b	c	d	e	h1	h2
V1	95	655	5-22	240	390	310	340	12	1085	1015	165	185	55	140	9	220	150
V2	180	880	12-37	220	380	310	350	14	1105	1015	220	250	71	180	11.5	295	205

5.3 Poids

Type A	Poids (ca. kg)
V-1A175ds-h	43
V-2A200ds-h	80
V-4A350ds-h	170

Type BS/KS	Poids (ca. kg)
V-1BS1-A-h	50
V-2BS1-KS1-h	80
V-4BS2-KS2-h	175

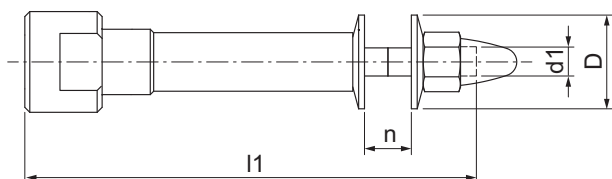
Type P	Poids (ca. kg)
V-1P-h	36
V-2P-h	70

Support V1: 22 kg

Support V2: 28 kg

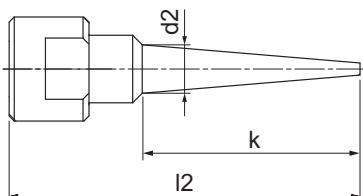
5.4 Mandrins de polissage

5.4.1 Forme F



Typ	D	d1	l1	n
V-1 droite/gauche	40	12	140	08...20
V-2 droite/gauche	40	12	210	08...25
V-4 droite/gauche	59	18	241	10...30

5.4.2 Forme K



Typ	d2	k	l2	Cône
V-1 droite/gauche	16	75	121	1:6
V-2 droite/gauche	20	90	147	1:6

5.5 Capots de protection

À l'exception de nos « Bristle Discs » et de nos disques de polissage, tous les disques ne peuvent être utilisés qu'avec un capot approprié. Vous les trouverez dans notre catalogue sur www.vitax.com

5.6 Produits abrasifs

Les diamètres maximaux autorisés pour les abrasifs ne doivent pas être dépassés :

Type	∅ max. extrémité de l'arbre	∅ max. mandrin de polissage
V1	175 mm	100 mm
V2	200 mm	150 mm
V4	350 mm	200 mm

6 Utilisation

6.1 Liste de contrôle avant chaque mise en service

- Le poste de travail doit être bien éclairé, de surface assez grande et le sol autour de la machine de meulage doit être dégagé de tout obstacle ou objet.
- L'interrupteur de mise en service de la machine doit être en bon état et sécurisé contre tout actionnement involontaire.
- Chaque meule abrasive/brosse métallique est recouvert d'une protection. La protection doit être réglée correctement.
- Les supports d'outils et les règles de repérage doivent être réglés correctement (distance par rapport à la meule abrasive 2 mm max.)
- Les bouts d'arbres doivent être dotés d'un capuchon protecteur.
- Les utilisateurs doivent être formés.
- Il n'y a pas de mandrin de polissage montées sur les machines de meulage à bande et par contact.
- Aucun mandrin de polissage n'est équipé de brosses métalliques sans capot de protection.

6.2 Travail sur la machine



Pièces en rotation

Risque de blessure par happement!

- Respecter les consignes de sécurité sur les pages 4–6.

- Mettre en marche la machine de meulage par le commutateur manuel. Pour les machines avec deux vitesses de rotation, il ne faut pas commuter directement de la vitesse de rotation la plus élevée à la vitesse de rotation la plus basse. Les vis de fixation des machines de meulage risquent de se dévisser.
- Une fonctionnement à vide n'est autorisé que 30 minutes maximum pour une machine monophasé de 230 Volt (0,4 kW)
- Si un dispositif d'évacuation est installé, celui-ci doit toujours être en marche.
- Poser la pièce à traiter sur la tablette de la machine de meulage. Vous pouvez à présent poncer/polir.
- Eteindre la machine de meulage VITAX par le commutateur manuel.
- La machine de meulage termine de tourner après avoir été éteinte.
- S'approcher uniquement de la zone de travail, lorsque la machine est complètement à l'arrêt.

6.3 Remplacement des pièces d'usure



Tension électrique

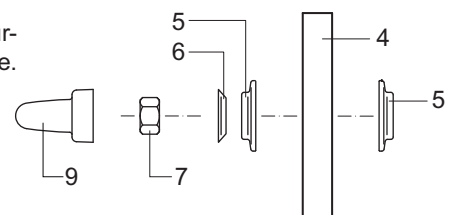
Risque de blessure par démarrage intempestif !

- Pendant les travaux de maintenance et d'entretien, l'alimentation électrique de la machine de meulage doit être occupée. Sécuriser le commutateur principal.
- Utiliser uniquement des accessoires VITAX d'origine.
- Après le remplacement du disque, tourner l'arbre manuellement. Il ne doit y avoir aucun contact avec d'autres parties de la machine (par ex. capot de protection, support d'outils etc.).

Remplacement de la meule abrasive

La meule abrasive doit être remplacé, lorsque le support d'outils ne peut plus être correctement réglé.
Distance max. 2 mm par rapport à la meule abrasive.

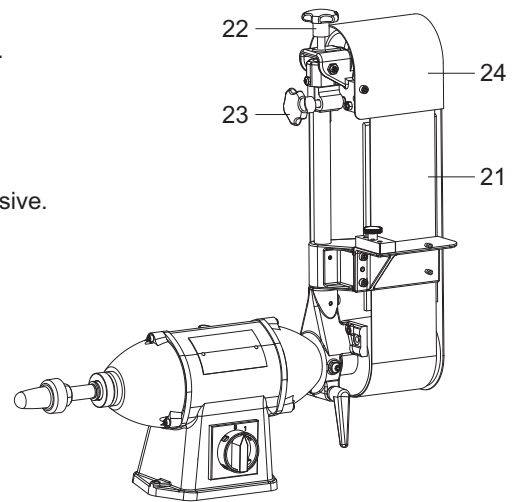
- Desserrer la poignée étoile et retirer le capot de protection.
- Desserrer l'écrou (7), retirer les brides de serrages (5), la rondelle bombée (6) et la meule abrasive (4)
- Procéder au test acoustique de la nouvelle meule abrasive (4).
- Mettre en place la nouvelle meule abrasive (4).
- Mettre en place les brides de serrages (5), la rondelle bombée (6) et l'écrou (7).
- Pour V2 et V4, les brides de serrages ont un marquage avec un «0» sur le pourtour. Il faut veiller à ce qu'elles soient à la même hauteur l'une par rapport à l'autre.
- Serrer l'écrou (7) à fond.
- Monter le capot de protection.
- Mettre en place le capot de protection de l'arbre (9).
- Régler les supports d'outils.



Remplacement de la bande abrasive

Après une usure entre 60 et 80 %, la bande abrasive est tellement usée à certains endroits, qu'elle ne ponce plus ; La bande abrasive doit être remplacée.

- Desserrer les vis de la tôle de protection (24) et la retirer.
- Desserrer le galet supérieur à l'aide de la poignée étoile verticale (23).
- Retirer la bande abrasive (21).
- Mettre en place une nouvelle bande abrasive.
- Tendre la bande abrasive (21) avec la poignée étoile supérieure (22).
- Veiller à ne pas soumettre la bande abrasive (21) à une tension excessive.
- Monter la tôle de protection (24).
- Contrôler tout d'abord manuellement le bon défilement de la bande.
- Mettre en marche la machine et régler le défilement de la bande à l'aide de la poignée étoile (23).



7 Entretien et réparations

En principe, la machine de meulage VITAX ne demande pas d'entretien. Il suffit de la nettoyer régulièrement par dépoussiérage et de régler le dispositif de protection.

S'il est nécessaire de réparer une machine, adressez-vous à nous, soit directement, soit par l'intermédiaire de votre fournisseur. Les réparations doivent uniquement être réalisées par un personnel qualifié.

8 Dépannage



Tension électrique

Risque de blessures par décharge électrique et démarrage inopiné !

- Pendant les travaux de maintenance et de dépannage, l'alimentation électrique vers la machine de meulage doit être coupée.

Panne	Cause possible	Réparation de la panne
La machine ne démarre pas	Alimentation électrique coupée	Contrôler l'alimentation, les fusibles
Machine monophasée vrombit et chauffe	Commutateur pendant trop longtemps en position «Démarrage»	Max. 5 sec. en position de démarrage
Machine triphasée vrombit, démarre péniblement et chauffe	Coupure dans un circuit d'énergie	Contrôler l'alimentation, les fusibles
Le moteur vrombit mais de tourne pas	Coupure dans un circuit d'énergie La meule abrasive, la bande abrasive est coincé	Contrôler l'alimentation, les fusibles Régler/ou régler à nouveau le dispositif de protection
Le moteur chauffe	Surcharge Tension réseau ou circuit du moteur inadaptés	Attendre, laisser refroidir Contacter le fabricant ou une personne qualifiée autorisée
Le roulement a bille chauffe ou émet un bruit de crépitement	Trop de poussière, usure, choc mécanique, tension trop importante de la bande abrasive	Réparation nécessaire
La machine vibre	Pièces rotatives encrassées	Nettoyer
	Usure irrégulière de la meule abrasive	Régler la meule abrasive
	Le mandrin de polissage vissé ne tourne pas rond	Vérifier la concentricité et la surface du cône d'extrémité d'arbre
	La meule abrasive est déformé et abîmé	Redresser ou aligner la meule abrasive
La bande abrasive glisse	Encrassement des galets ou tension trop faible de la bande abrasive	Nettoyer les galets ou les régler et les tendre à l'aide de la poignée étoile
La bande abrasive glisse du galet		A l'aide de la poignée étoile latérale, régler l'inclinaison du galet supérieur
Si les points cités pour la réparation des pannes ne donnent pas de résultat satisfaisant, il convient de réaliser un examen complémentaire, le cas échéant une réparation par une personne qualifiée autorisée.		

9 Données techniques

	Diamètre de l'arbre (mm)	Tension (V)	Puissance (kW)	Vitesse de rotation (n/min)	Courant (A)
V1 Machine de meulage	18	1×230	0.4	2840	2.6
V1 Machine de meulage	18	3×400	0.55	2840	1.47
V2 Machine de meulage	25	3×400	1.1	2840	2.4
V4 Machine de meulage	35	3×400	2.2	1420	4.9
V1 Machine à polir avec une vitesse de rotation	18	3×400	0.55	2840	1.47
V1 Machine à polir avec deux vitesses de rotation	18	3×400	0.19 / 0.25	1420/2840	0.71 / 0.76
V2 Machine à polir avec une vitesse de rotation	25	3×400	1.1	2840	2.4
V2 Machine à polir avec deux vitesses de rotation	25	3×400	0.48 / 0.74	1420/2840	1.38 / 1.81

	Diamètre max. de la disque sur l'arbre (mm)	Diamètre min. de la disque sur l'arbre (mm)	Largeur max. du disque sur l'arbre (mm)	Diamètre max. du disque sur mandrin de polissage (mm)	Diamètre min. du disque sur mandrin de polissage (mm)	Largeur max. du disque sur mandrin de polissage (mm)
V1 Machine de meulage	175	95	25	150	50	20
V1 Machine de meulage	175	95	25	150	50	20
V2 Machine de meulage	200	110	25	150	50	25
V4 Machine de meulage	350	175	60	200	70	30
V1 Machine à polir avec une vitesse de rotation	175	80	22	150	50	20
V1 Machine à polir avec deux vitesses de rotation	175	80	22	150	50	20
V2 Machine à polir avec une vitesse de rotation	200	80	37	150	50	25
V2 Machine à polir avec deux vitesses de rotation	200	80	37	150	50	25

10 Garantie

Nous garantissons la réparation gratuite de défauts sur la machine de meulage qui sont apparus chez l'utilisateur final et qui sont à imputer à un défaut du matériel ou à un défaut de fabrication, pendant 24 mois à compter de la date de vente. Cette garantie est valable pour la Suisse. Les prestations de garantie sur les machines exportées sont effectuées par l'exportateur.

Nous nous réservons le droit de réparer les pièces défectueuses ou de les remplacer par des pièces neuves. Les pièces remplacées deviennent notre propriété.

- L'utilisation ou le traitement inapproprié de la machine ainsi que l'ouverture de la machine par des prestataires de réparations non autorisés entraînent la perte du droit à garantie. La garantie ne couvre pas : les dégâts suite à la pénétration d'eau ou d'autres liquides, des câbles coupés ou endommagés, des dégâts sur le moteur ainsi que des dégâts mécaniques dus à une surcharge inappropriée. Sont également exclues les pièces d'usure comme par ex. les meules abrasives, les bandes abrasives etc.
- Les droits à garanties peuvent uniquement être reconnus suite à la signalisation immédiate des défauts constatés. L'exécution de garanties ne prolonge pas automatiquement la prescription.
- La prise en charge par nos soins des obligations de garantie exclut toutes les autres demandes de l'acheteur, en particulier le droit de révocation, de réduction ou de demande en dommages et intérêts.
- Selon son libre choix, l'acheteur a un droit de réduction (diminution du prix d'achat) ou de révocation (annulation du contrat d'achat) au cas où nous ne parvenons pas à réparer des défauts éventuels dans un délai adapté.
- Veuillez consulter nos conditions générales.

11 Responsabilité

LANDERT Group AG n'est pas responsable pour les accidents et dommages consécutifs pouvant résulter du maniement et de l'utilisation de la machine de meulage VITAX. LANDERT Group AG n'impose pas de prescriptions ou recommandations pour des concepts de meulage spécifiques. L'acheteur, le constructeur et/ou le monteur de la machine de meulage VITAX doit décider lui-même si la machine convient pour une utilisation donnée. LANDERT Group AG décline par ailleurs toute responsabilité pour des dégâts ou blessures causés par la modification de la machine. Les collaborateurs de LANDERT Group AG ne sont pas autorisés à modifier ces conditions sans l'accord écrit et la signature juridiquement valable de la direction de l'entreprise LANDERT Group AG.

12 Elimination

La machine ne doit pas être éliminée par les déchets ménagers. Pour une élimination respectueuse de l'environnement, déposez la machine dans des points de collecte correspondants, conformément aux directives nationales.



Fabricant:

VITAX

Unterweg 14

CH-8180 Bülach

Tel: +41 58 500 3000

Fax: +41 58 500 3099

www.vitax.com

info@vitax.com

Sous réserve de modifications techniques !

VITAX est une division et une marque déposée de LANDERT Group AG

502571