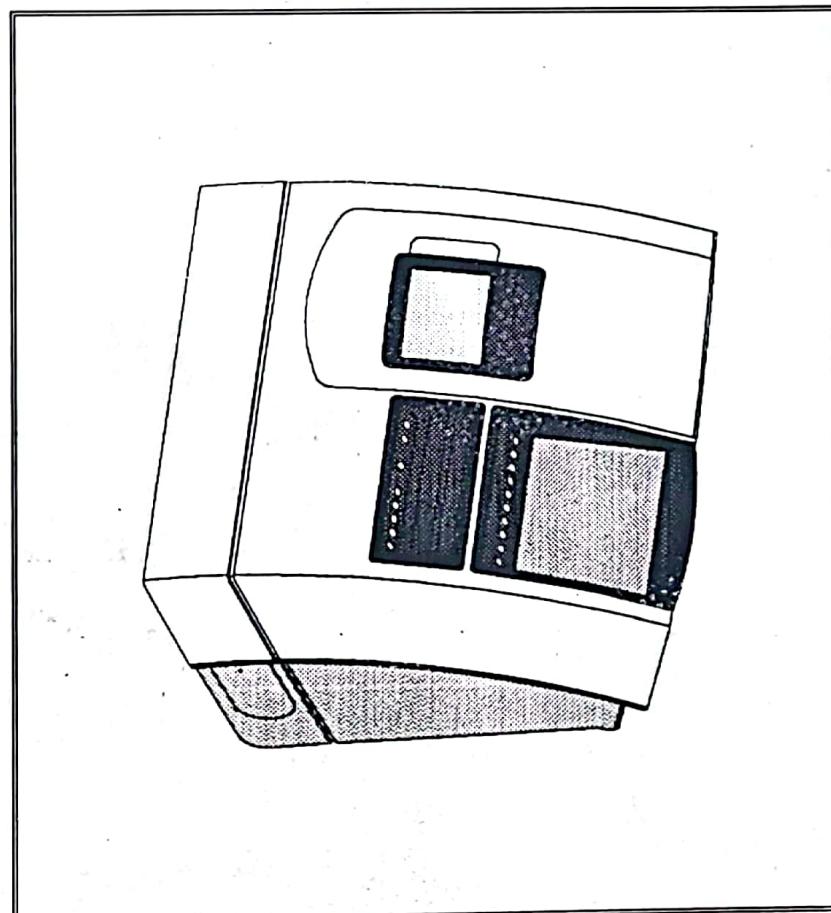


Réf : FN95FA

ESSILOR K

N95



NOTICE TECHNIQUE

N95 – 7F



ESSILOR
INSTRUMENTS
1^{er} rue Thomas EDISON 94028 CRETEIL
Tel: 01. 48. 98. 70. 00 - Fax: 01. 48. 98. 74. 78

SOMMAIRE

	Page
1 - CODES A BARRES	
1-1 Fiche codes à barres	1-1 à 1-2
1-2 Lecteur de codes à barres	1-3
2 - INSTALLATION	
2-1 Configuration machine.....	2-2
2-2 Statistiques.....	2-4
2-3 Configurations meules.....	2-6
2-4 Tableau d'erreurs.....	2-8
2-5 Option PC COM	2-20
3 - CONTROLES	
3-1 Rotation verre.....	3-2
3-2 Restituteur.....	3-4
3-3 Transfert meules.....	3-6
3-4 Palpeur gauche	3-8
3-5 Palpeur droit.....	3-10
3-6 Porte	3-12
3-7 Rainurage.....	3-14
3-8 Meulette	3-16
3-9 Serrage verre	3-18
3-10 Electrovannes / moteur meules.....	3-20
4 - REGLAGES	
4-1 TOP ZERO.....	4-2
4-2 Etalonnage meuleuse.....	4-4
4.2.1 Accès aux menu d'étalonnage.....	4-4
4.2.2 Etalonnage de la meulette de rainurage mémoires V1 et V2....	4-4
Etalonnage de la meulette de rainurage mémoire V3.....	4-4
4.2.3 Etalonnage de la position des palpeurs	4-6
4-3 Diamètres	
4.3.1 Verres minéraux.....	4-6
4.3.2 Verres organiques.....	4-7
4.3.3 Verres polycarbonates.....	4-7
4.3.4 Verres MHI.....	4-7
4.3.5 Corrections des diamètres en fonction de la monture.....	4-7

S O M M A I R E (SUITE)

	Page
4-4 Position du biseau.....	4-10
4-5 Rainure.....	4-12
4-6 Surépaisseur de polissage.....	4-16
4-7 Axage.....	4-16
4-8 Arrosage.....	4-18
4-9 Dimension des chanfreins.....	4-20
4-10 Ecrans de modification des réglages.....	4-22
4.10.1 Diamètres.....	4-22
4.10.2 Surépaisseur de polissage.....	4-24
4.10.3 Position du biseau.....	4-24
4.10.4 Paramètres de la rainure.....	4-24
4.10.5 Axage de la forme du verre.....	4-26
4.10.6 Axage des chanfreins	4-26

5 - ECLATES MECANIQUES AVEC NOMENCLATURES

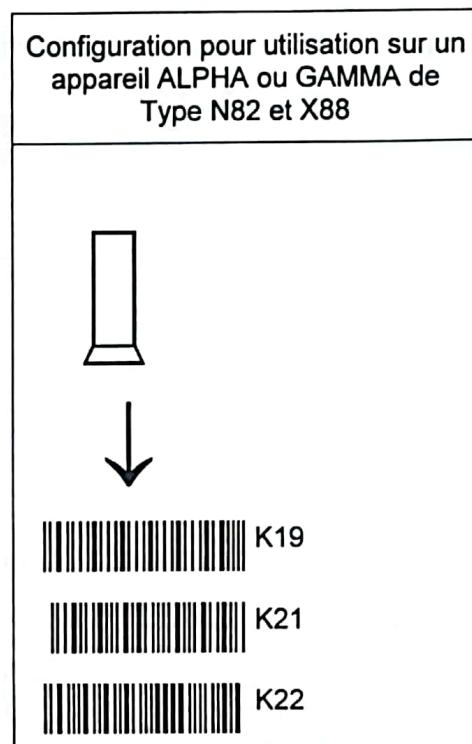
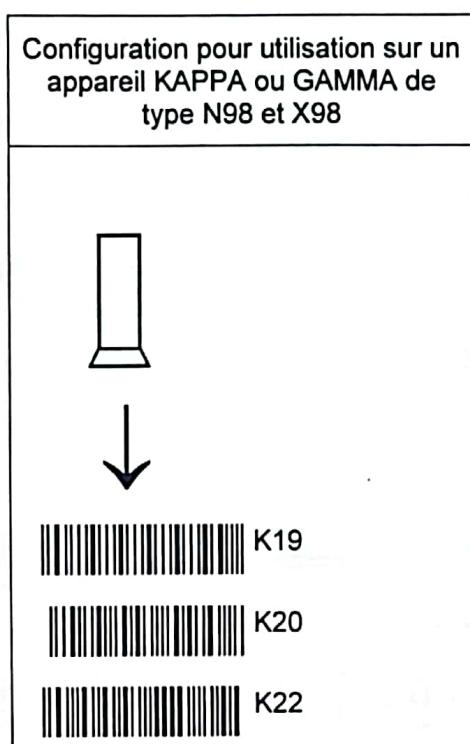
5-1 Capot avant hors Canada	5-2
5-2 Capot avant spécifique Canada	5-4
5-3 Capot arrière	5-6
5-4 Auget fixe	5-8
5-5 Auget mobile machine sans rainurage.....	5-10
5-6 Auget mobile machine avec rainurage.....	5-12
Auget mobile machine avec et sans rainurage.....	5-12b
5-7 Moteur meules machine sans rainurage	5-14
5-8 Moteur meules machine avec rainurage	5-16
5-9 Système de rainurage.....	5-18
5-10 Trains de meules.....	5-20
5-11 Palpeurs.....	5-26
5-12 Bascule	5-28
5-13 Arbre rotation verre.....	5-30
5-14 Arbre serre verre.....	5-32
5-15 Entraînement arbre serre verre.....	5-34
5-16 Restituteur.....	5-36
5-17 Tôle support d'électronique.....	5-38
5-18 Socle	5-42
5-19 Arrosage.....	5-44
5-20 Kit électrovanne.....	5-48
5-21 Kit détendeur eau de ville	5-50

Si on est en présence d'un appareil GAMMA

- Il n'est pas possible d'effectuer un test
- Il faut configurer le lecteur en mode GAMMA

Procédure de configuration systématique d'un lecteur CB

- Brancher le lecteur de code à barres sur l'appareil
- Eteindre et rallumer l'appareil
- Lire successivement les trois codes à barres correspondant à la configuration souhaitée.



A partir de juin 1999, les lecteurs configurés en usine pour fonctionner en mode KAPPA (ou GAMMA type N98 et X98) sont reconnaissables à leur étiquette KAPPA – leur référence est X95A18



N° 0429505

Version N° : N95V01EP7

0429505



- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10



K1

2-1 CONFIGURATION MACHINE

Cet écran indique :

- Le numéro de série du produit.
- La fenêtre de modification du numéro de série

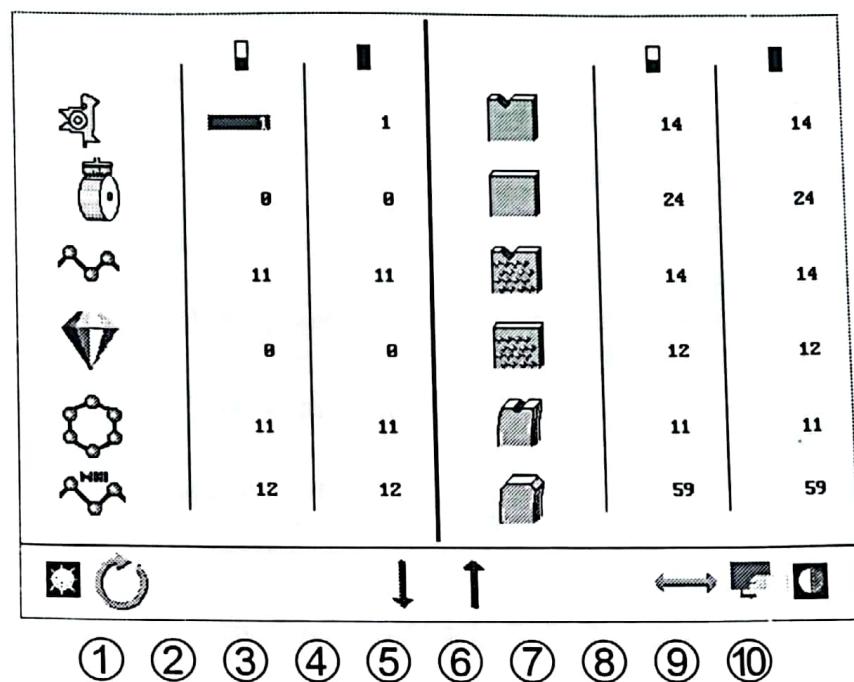
Pour modifier le numéro de série :

- . sélectionner le chiffre à modifier à l'aide des touches ③ et ④.
- . modifier chaque chiffre à l'aide des touches ⑦ et ⑧.

- La version mémoire montée sur l'appareil suivie de son indice.
ex : Mémoire version N95V01 Indice EP7.

NOTA : l'indice de la version mémoire ne peut être affiché qu'avec la procédure réservée aux agents SAV. Cet indice n'est utilisé que par la fabrication.

Si l'option codes à barres est activée, l'icône  est affichée



K3

2-2 STATISTIQUES

Cet écran indique l'activité de la meuleuse depuis sa mise en service.

	Nombre d'étalonnages
	Nombre décrassage des meules
	Nombre d'ébauche en cycle organique
	Nombre d'ébauche en cycle minéral
	Nombre d'ébauche en cycle polycarbonate
	Nombre d'ébauche en cycle moyen et haut indice (mémoire V08)
	Nombre de finition biseau
	Nombre de finition glace
	Nombre de finition polissage biseau
	Nombre de finition polissage glace
	Nombre de finition rainurage
	Nombre de chanfreinage

Les indications affichées dépendent de la configuration de la meuleuse.

Pour chaque information :

La première colonne correspond au nombre de manœuvres effectuées depuis la dernière remise à zéro du compteur partiel.

La seconde colonne correspond au nombre total de manœuvres effectuées depuis la mise en service de la meuleuse.

Mise à zéro des compteurs partiels :

- . Sélectionner le compteur voulu par la touche ⑨
- . Sélectionner l'activité voulue par les touches ⑤ et ⑥
- . Appuyer sur la touche ①.

Modification de l'indication du compteur total :

- . Sélectionner le compteur voulu par la touche ⑨
- . Sélectionner l'activité voulue par les touches ⑤ et ⑥
- . Sélectionner le chiffre à modifier par les touches ③ et ④
- . Afficher la valeur désirée par les touches ⑦ et ⑧.

Configuration du train de meules **[2]**

Wheels set up



CX3013
CX3025



CX3006



CX3020



1

2

3

4

5

6

7

8

9

10



K24

2-3 CONFIGURATIONS MEULES

Cet écran permet d'afficher la configuration du train de meules

Sélectionner la configuration voulue par les touches ⑤ et ⑥.

La référence des meules s'affiche.

Configuration 1

CX3010	Ebauche organique	e = 22mm
CX3006	Ebauche minéral	e = 15mm
CX3020	Finition (MINE/ORGA/POLY)	e = 22mm

Configuration 2

CX3025	Ebauche (ORGА/POLY)	e = 22mm
CX3006	Ebauche minéral	e = 15mm
CX3020	Finition (MINE/ORGA/POLY)	e = 22mm

Configuration 4

CX3025	Ebauche (ORGА/POLY)	e = 22mm
CX3020	Finition (MINE/ORGA/POLY)	e = 22mm
CX3023 ou CX3028	Polissage (ORGА/POLY)	e = 15mm

Configuration 6

CX3006	Ebauche minéral	e = 15mm
CX3020	Finition (MINE/ORGA/POLY)	e = 22mm

Configuration 7

CX3006	Ebauche minéral	e = 15mm
CX3020	Finition (MINE/ORGA/POLY)	e = 22mm
CX3023 ou CX3028	Polissage (ORGА/POLY)	e = 15mm
CX3026	Ebauche (ORGА/POLY)	e = 15mm

Configuration 8

CX3025	Ebauche (ORGА/POLY)	e = 22mm
CX3020	Finition (MINE/ORGA/POLY)	e = 22mm

Configuration 9

CX3006	Ebauche minéral	e = 15mm
CX3026	Ebauche (ORGА/POLY)	e = 15mm
CX3020	Finition (MINE/ORGA/POLY)	e = 22mm

1 ↓	2 ↓	3 ↓	4 ↓	5 ↓	6 ↓
A10	12	19	A20	8	9
A11	5	15	A23	9	12
A12	9	14	A28	2	5
A13	3	7			
A15	6	9			
A17	11	18			
A18	12	19			
A19	16	21			



- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10



K2

2-4 TABLEAU D'ERREURS

Cet écran affiche les erreurs survenues : (1) et (4).

Pour chaque erreur sont indiqués :

Le nombre d'erreurs survenues depuis la dernière remise à zéro du compteur partiel (2) et (5).

Le nombre total d'erreurs survenues depuis la mise en service de la meuleuse (3) et (6).

Mise à zéro des compteurs partiels :

- . Sélectionner la colonne voulue par la touche ⑨,
- . (2) et (5) totaux partiels,
- . Sélectionner l'erreur voulue par les touches ⑤ et ⑥,
- . Appuyer sur la touche ①.

Modification de l'indication du compteur global :

Si la valeur du compteur global est ramenée à zéro, la valeur du compteur partiel est également ramenée à zéro.

- . Sélectionner la colonne voulue par la touche ⑨,
- . Sélectionner l'erreur voulue par les touches ⑤ et ⑥,
- . Sélectionner le chiffre à modifier par les touches ③ et ④,
- . Afficher la valeur désirée par les touches ⑦ et ⑧ .

INFORMATION SAV		
Message	Cause	Action conseillée
A01	Erreur interne au microprocesseur	Remplacer la carte principale.
A02	Mauvaise information du capteur palpeur à l'initialisation	Tester les palpeurs par les test T4 (code à barres K31) et T5 (code à barres K32) Changer le palpeur concerné. Effectuer l'étalonnage.
A03	Mauvaise information de la cellule du réstituteur à l'initialisation	Tester le réstituteur par le test T2 (code à barres K29) Tester la cellule initialisation bascule. Vérifier la connectique.
A04	Mauvaise information de la cellule rotation verre à l'initialisation	Tester la rotation verre par le test T1 (code à barres K28) Tester la cellule rotation verre. Vérifier la connectique.
A05	Mauvaise information de la cellule transfert à l'initialisation	Tester le transfert par le test T3 (code à barres K30) Contrôler la fonction transfert. - capteur - moteur - codeur
A08	Mauvaises consignes fonctionnement porte d'accès	Tester la porte par le test T6 (code à barres K33) Contrôler la fonction porte. - capteur - moteur

$E_4 =$  *un coin problème de rotation en doi tournez la coins avec la main jusqu'à retaire. (تحت تدوير)*

$E_8 =$ la porte problème *[moteur de port ou une petite entité mène accroche la porte]*

INFORMATION SAV		
Message	Cause	Action conseillée
A09	Déclenchement du switch de sécurité thermique	Vérifier que les deux fils du capteur de température du moteur meules sont branchés Vérifier que les meules ne sont pas bloquées par des résidus d'usinage Contrôler la connectique. Remplacer la carte principale..
A10	Défaut dans la gestion du switch de sécurité thermique	Contrôler la connectique. Remplacer la carte relais Remplacer la carte principale
A11	Valeurs aberrantes lors de l'étalonnage	Vérifier les fonctions machine. Remplacer la carte principale.
A12	Erreurs de calculs	Remplacer les EEPROM du circuit principal Remplacer la carte principale
A13	Anomalie lors du décrassage	Meulette non présente ou usée
A14	Configuration meule non effectuée	Effectuer la configuration meules.
A15	Erreur d'écriture dans les EEPROM	Remplacer les EEPROM. Remplacer la carte principale.

INFORMATION SAV		
Message	Cause	Action conseillée
A54	Opération interdite	Il doit rester au moins un picto dans la colonne
A55	Opération interdite	La manoeuvre de sauvegarde ou de restauration n'est pas possible
A56	Erreur de JOB	Il est impossible de lire le JOB en cause. Problème de lecture, d'enregistrement ou de transmission
A58	Erreur d'initialisation	Problème d'initialisation du sous ensemble de rainurage/chanfreinage Vérifier que rien ne gêne les déplacements Tester le moteur rainurage/chanfreinage (code à barres K45)
A59	Erreur meulette de rainurage/chanfreinage	La meulette de rainurage est restée bloquée pendant plus de 3 secondes La meulette de chanfreinage s'est bloquée plus de 4 fois pendant un cycle Tester le moteur rainurage/chanfreinage (code à barres K45) Vérifier la connectique Vérifier la nappe souple Vérifier la carte rainurage Vérifier les éléments du sous ensemble rainurage/chanfreinage
A70	Erreur insertion réseau	Activer l'option code à barres
A71	Erreur de configuration lecteur code à barres	Reconfigurer le lecteur de code à barres
A72	Erreur code barres incomplet	Vérifier la configuration du lecteur de code à barres

٣

٤

INFORMATION SAV		
Message	Cause	Action conseillée
A75	Erreur dial main	
A80	Erreur RS232	Problème sur le port RS232 Vérifier la vitesse de transmissions
A85	Erreur test com	
A86	Erreur JOB non reçu	
A87	Erreur com dispo ligne	Vérifier la configuration des appareils Vérifier la connectique au niveau de la liaison RS485
A88	Erreur com préparation	
A89	Erreur com time-out	
A90	Erreur com incohérence protocoles GAMMA KAPPA	Tous les appareils ne sont pas configurés dans le même protocole de communication Vérifier la configuration de chaque appareil Reconfigurer et insérer l'appareil en cause
A91	Erreur com incohérence protocoles GAMMA KAPPA	Tous les appareils ne sont pas configurés dans le même protocole de communication Vérifier la configuration de chaque appareil Reconfigurer et insérer l'appareil en cause

INFORMATION SAV		
Message	Cause	Action conseillée
A92	Erreur com incohérence protocoles GAMMA KAPPA	Tous les appareils ne sont pas configurés dans le même protocole de communication Vérifier la configuration de chaque appareil Reconfigurer et insérer l'appareil en cause
A93	Erreur JOB indisponible	Le lecteur stockeur du JOB est éteint Le JOB recherché n'est pas en mémoire
A94	Erreur com seul sur le réseau	Il n'est pas possible de constituer un réseau avec un seul appareil
A95	Com erreur com	Erreur de communication, vérifier la cohérence du réseau
A96	Com erreur données	Erreur de transmission des données, vérifier le protocole de communication
A97	Erreur com init num série	Le numéro de série de la meuleuse est incorrect ou incomplet Entrer le bon numéro de série (code à barres K1)
A98	Erreur com paramètres non valide	L'un des paramètres constituant les données stockées sont erronées Reconfigurer la meuleuse
A99	Erreur com config réseau incompatible	Reconfigurer la meuleuse
A100	Erreur com élément déjà présent	Deux appareils portent le même numéro de série Vérifier le numéro de série de chaque lecteur et de chaque meuleuse

2-5 OPTION PC COM

Composition de l'option

- 1 Bouchon test
- 2 Câble de liaison PC
- 1 Jeu de trois étiquettes code à barres " PC transfert "
- 1 Jeu de trois étiquettes code à barres " Bloqueur "
- 1 Etiquette code à barres pour la configuration du mode PC COM

A Installation

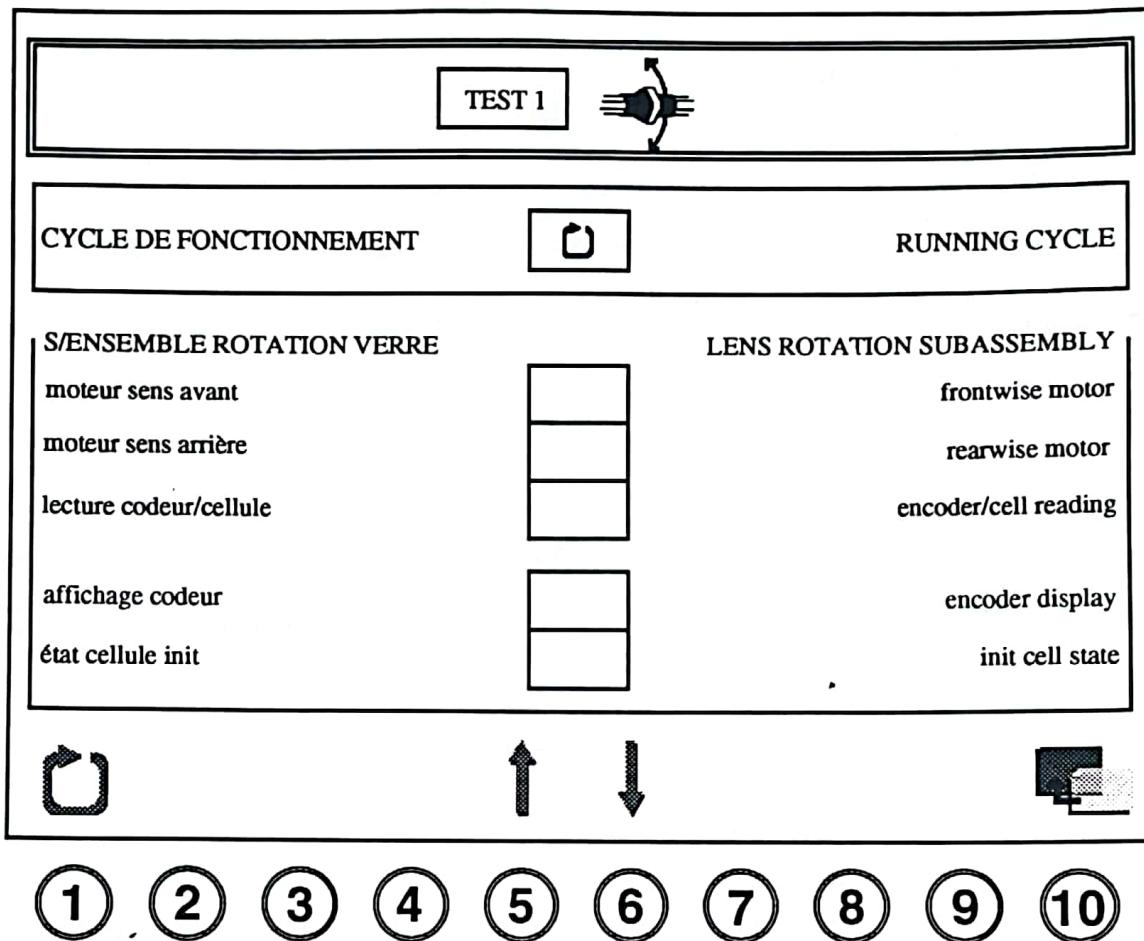
- Eteindre le lecteur et la meuleuse
- Allumer la meuleuse
- Accéder au menu d'étalonnage à l'aide du codes à barres - K4 - ↘
- Sélectionner Essilor γ par la touche ⑧
- Passer à l'écran suivant par la touche ⑩
- Sélectionner Essilor PC Com par la touche ⑧
- Passer à l'écran suivant par la touche ⑩
- Sélectionner la vitesse de transmission compatible avec l'ordinateur par la touche ⑧
- Passer à l'écran suivant par la touche ⑩
- Eteindre la meuleuse
- Effectuer les mêmes opérations avec le lecteur

Vérification de l'installation

- Allumer la meuleuse
- Accéder à l'écran d'auto maintenance en appuyant simultanément sur les touches ⑨ puis ⑤
- Une icône représentant un ordinateur doit apparaître en haut de l'écran de la meuleuse.
- Allumer le lecteur
- Accéder à l'écran d'auto maintenance en appuyant simultanément sur les touches ⑤ puis ⑨
- Une icône représentant un ordinateur doit apparaître en haut de l'écran de la meuleuse.

Configuration du lecteur pour l'utilisation du code à barres "Bloqueur"

- Accéder à l'écran d'auto maintenance du lecteur en appuyant simultanément sur les touches ⑤ puis ⑨.
- Contrôler la présence ou l'absence de la lettre γ à la droite de l'icône représentant un ordinateur
- ⇒ Lettre γ apparente :
Configuration pour lecture du code à barres "Bloqueur" (PC Com GAMMA)
- ⇒ Lettre γ non visible :
Configuration pour lecture du code à barres "Bloqueur" (PC Com KAPPA)
- Choisir la configuration désirée.
Le passage d'une configuration à l'autre se fait par lecture du code à barres
" Activation lecture bloqueur " - K50 -
- Passer à l'écran suivant par la touche ⑩



K28

3-1 ROTATION VERRE

Ce test permet de contrôler le fonctionnement du moteur rotation verre ainsi que celui des cellules et codeurs correspondants.

. Lancement du test complet - touche ①

Le déroulement du test s'affiche à l'écran :

• • • •	Le test est en cours
	Aucune anomalie n'a été constatée
	Une anomalie a été constatée

. Lancement du test partiel

1 - Moteur sens avant

a) Sélectionner "moteur sens avant" - touche ⑤ ou ⑥.

b) Lancer le test - touche ①

L'axe verre tourne vers l'avant puis s'arrête.

2 - Moteur sens arrière

a) Sélectionner "moteur sens arrière" - touche ⑤ ou ⑥.

b) Lancer le test - touche ①

L'axe verre tourne vers l'arrière puis s'arrête.

3 - Lecture codeur/cellule

a) Sélectionner "Lecture codeur/cellule" - touche ⑤ ou ⑥.

b) Lancer le test - touche ①.

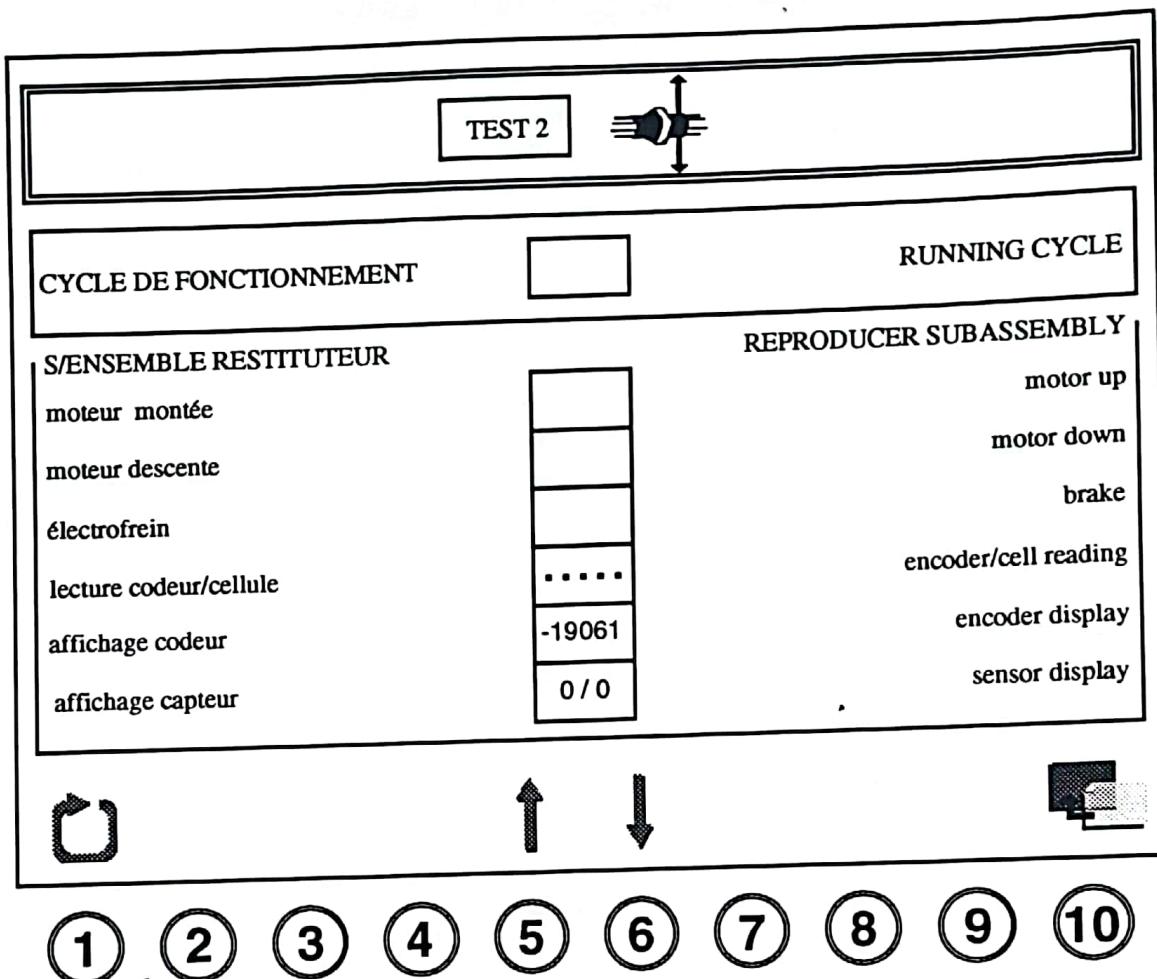
Tourner manuellement l'axe du codeur rotation verre.

"Affichage codeur" : donne le nombre de TOPS comptabilisés par le codeur.

1 tour de l'axe du codeur rotation verre correspond à 400 TOPS

"Etat cellule init" doit prendre la valeur 0 quand l'encoche de la came est dans la cellule et 1 dans les autres cas.

IMPORTANT: La lecture d'un code à barres est impossible lorsqu'un test cellule ou codeur est en cours. Il faut au préalable, soit changer la sélection de l'écran par la touche ⑤ ou ⑥ soit sortir du test par la touche ⑩



K29

3-2 RESTITUTEUR

Ce test permet de contrôler le fonctionnement du restituteur ainsi que celui des capteurs et codeurs correspondants.

. Lancement du test complet - touche ①

Le déroulement du test s'affiche à l'écran :

• • • •	Le test est en cours
	Aucune anomalie n'a été constatée
	Une anomalie a été constatée

. Lancement du test partiel

1 - Moteur montée

- Sélectionner "moteur montée" - touche ⑤ ou ⑥.
- Lancer le test - touche ①

L'axe serre verre monte puis s'arrête.

2 - Moteur descente

- Sélectionner "moteur descente" - touche ⑤ ou ⑥.
- Lancer le test - touche ①

L'axe serre verre descend puis s'arrête.

3 - Electrofrein

- Sélectionner "Electrofrein" - touche ⑤ ou ⑥.
- Lancer le test - touche ①.

Le déroulement du test s'affiche à l'écran :

4 - Lecture codeur/cellule

- Sélectionner "Codeur/cellule" - touche ⑤ ou ⑥
- Lancer le test - touche ①.

Maintenir les axes verre pour que ceux-ci ne viennent pas toucher les meules.

"Affichage codeur" : indique le nombre de TOPS comptabilisés par le codeur.

1 tour de l'axe du restituteur correspond à 1600 TOPS. Le signe - indique que la bascule descend.

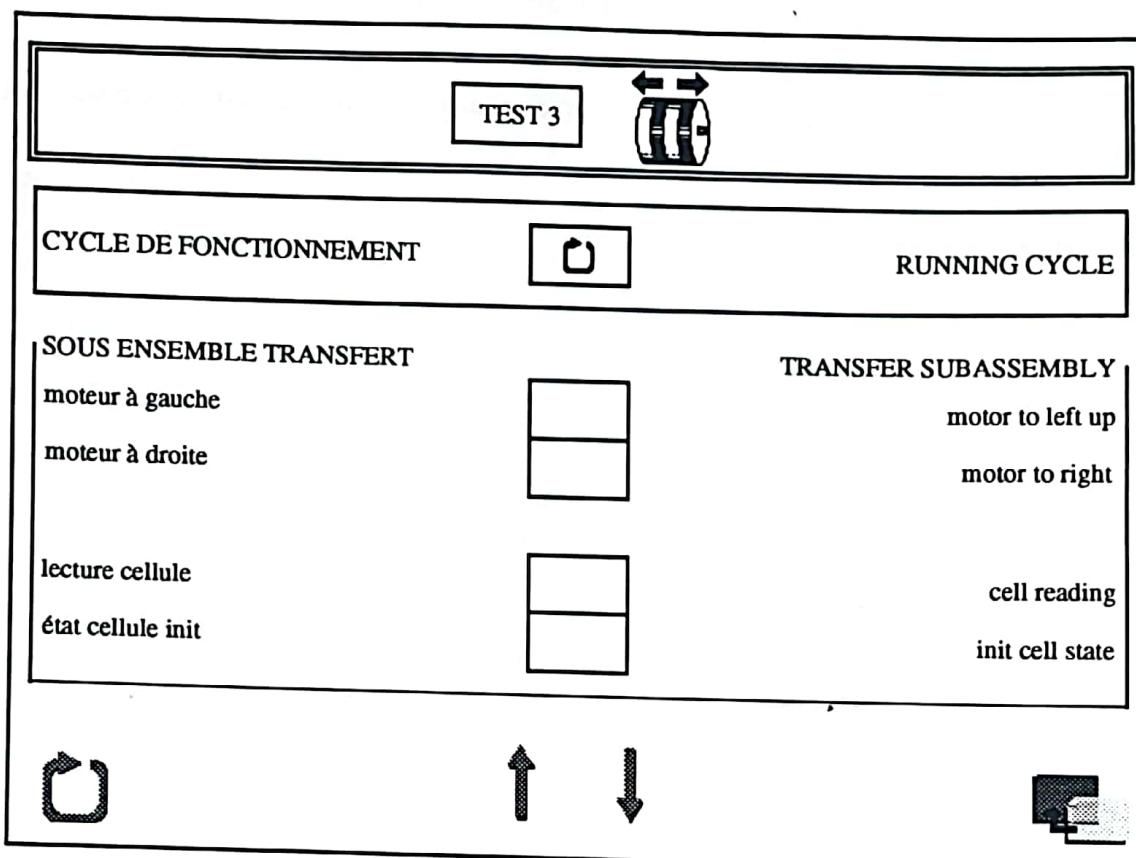
"Affichage capteur"

Le chiffre de gauche doit prendre la valeur 0 quand la bascule est en appui sur la bielle et 1 dans les autres cas.

Le chiffre de droite doit prendre la valeur 0 quand la came est dans la cellule et 1 dans les autres cas.

IMPORTANT:

- La lecture d'un code à barres est impossible lorsqu'un test cellule ou codeur est en cours. Il faut au préalable, soit changer la sélection de l'écran par la touche ⑤ ou ⑥ soit sortir du test par la touche ⑩



- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10



K30

3-3 TRANSFERT MEULES

Ce test permet de contrôler le fonctionnement du moteur transfert ainsi que celui des cellules et codeurs correspondants.

. Lancement du test complet - touche ①

Le déroulement du test s'affiche à l'écran :

• • • •	Le test est en cours
	Aucune anomalie n'a été constatée
	Une anomalie a été constatée

. Lancement du test partiel

1 - Moteur à gauche

a) Sélectionner "moteur à gauche" - touche ⑤ ou ⑥.

b) Lancer le test - touche ①

Le train de meules doit se déplacer vers la gauche et s'immobiliser .

2 - Moteur à droite

a) Sélectionner "moteur à droite" - touche ⑤ ou ⑥.

b) Lancer le test - touche ①

Le train de meules doit se déplacer vers la droite et s'immobiliser .

3 - Lecture cellule

a) Placer le moteur vers la gauche (voir 1 - Moteur à gauche ci-dessus)

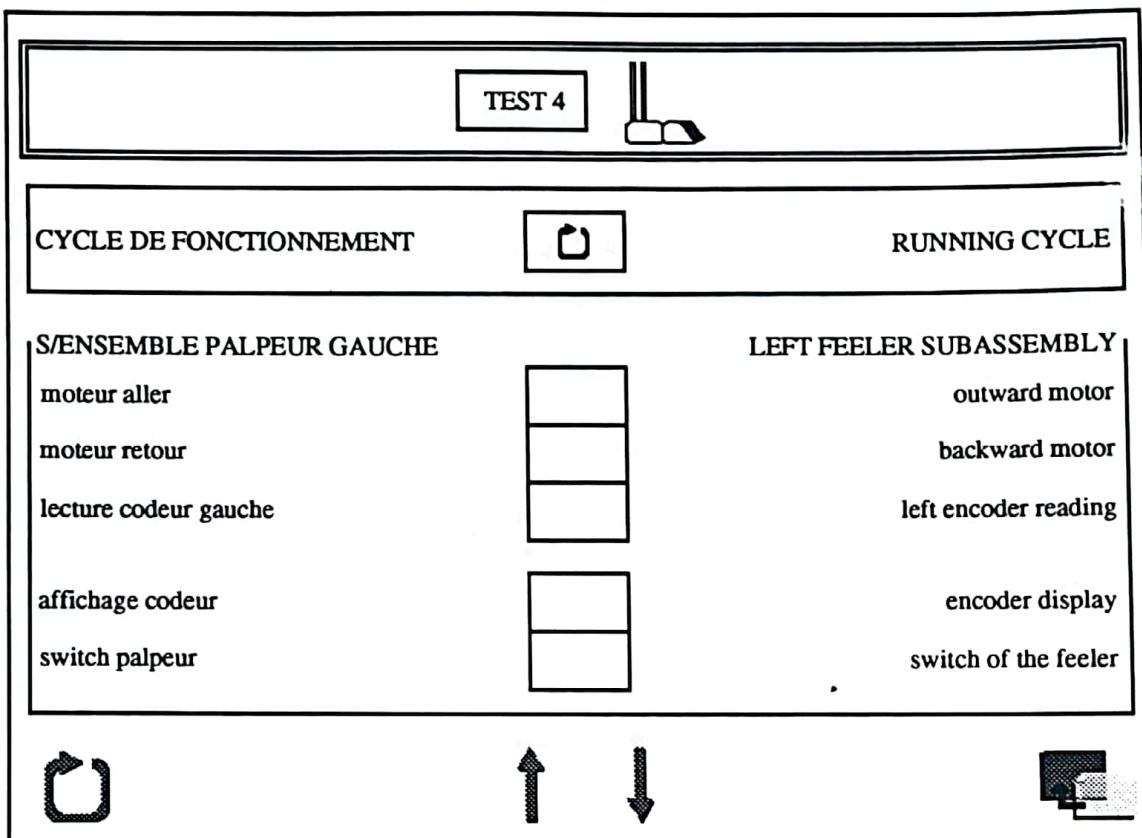
b) Sélectionner "Lecture cellule" - touche ⑤ ou ⑥.

c) Lancer le test - touche ①.

Glisser une lame de tournevis plat dans la cellule transfert.

"Etat cellule init" doit prendre la valeur 0 quand la lame de tournevis est dans la cellule et 1 dans les autres cas".

IMPORTANT: La lecture d'un code à barres est impossible lorsqu'un test cellule ou codeur est en cours. Il faut au préalable, soit changer la sélection de l'écran par la touche ⑤ ou ⑥ soit sortir du test par la touche ⑩



K31

3-4 PALPEUR GAUCHE

Ce test permet de contrôler le fonctionnement du déplacement du palpeur gauche ainsi que celui des cellules et codeurs correspondants.

. Lancement du test complet - touche ①

Le déroulement du test s'affiche à l'écran :

.....	Le test est en cours
	Aucune anomalie n'a été constatée
	Une anomalie a été constatée

. Lancement du test partiel

1 - Moteur aller

a) Sélectionner "moteur aller" - touche ⑤ ou ⑥.

b) Lancer le test - touche ①

Le palpeur doit se déplacer vers la droite et s'immobiliser en fin de course.

2 - Moteur retour

a) Sélectionner "moteur retour" - touche ⑤ ou ⑥.

b) Lancer le test - touche ①

Le palpeur doit se déplacer vers la gauche et s'immobiliser en fin de course.

3 - Lecture codeur gauche

a) Sélectionner "Lecture codeur gauche" - touche ⑤ ou ⑥.

b) Lancer le test - touche ①.

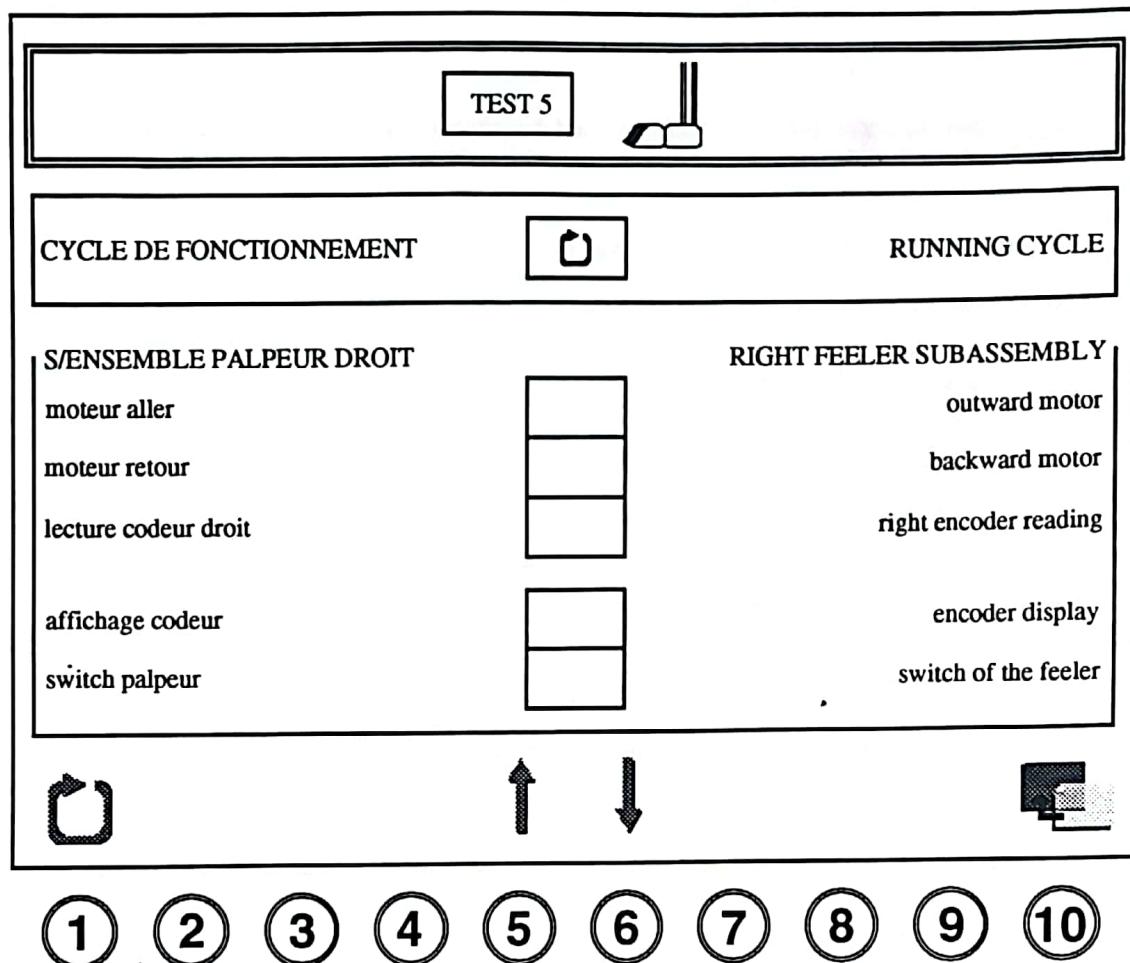
Déplacer manuellement le palpeur gauche.

"Affichage codeur" : donne le nombre de TOPS comptabilisés par le codeur.

La course totale du palpeur correspond à 3800 ± 60 TOPS

"Switch palpeur" doit prendre la valeur 1 quand le palpeur est en butée gauche et 0 dans les autres cas".

IMPORTANT: La lecture d'un code à barres est impossible lorsqu'un test cellule ou codeur est en cours. Il faut au préalable, soit changer la sélection de l'écran par la touche ⑤ ou ⑥ soit sortir du test par la touche ⑩



K32

3-5 PALPEUR DROIT

Ce test permet de contrôler le fonctionnement du déplacement du palpeur droit ainsi que celui des cellules et codeurs correspondants.

. Lancement du test complet - touche ①

Le déroulement du test s'affiche à l'écran :

• • • •	Le test est en cours
	Aucune anomalie n'a été constatée
	Une anomalie a été constatée

. Lancement du test partiel

1 - Moteur aller

a) Sélectionner "moteur aller" - touche ⑤ ou ⑥.

b) Lancer le test - touche ①

Le palpeur doit se déplacer vers la gauche et s'immobiliser en fin de course.

2 - Moteur retour

a) Sélectionner "moteur retour" - touche ⑤ ou ⑥.

b) Lancer le test - touche ①

Le palpeur doit se déplacer vers la droite et s'immobiliser en fin de course.

3 - Lecture codeur droit

a) Sélectionner "Lecture codeur droit" - touche ⑤ ou ⑥.

b) Lancer le test - touche ①.

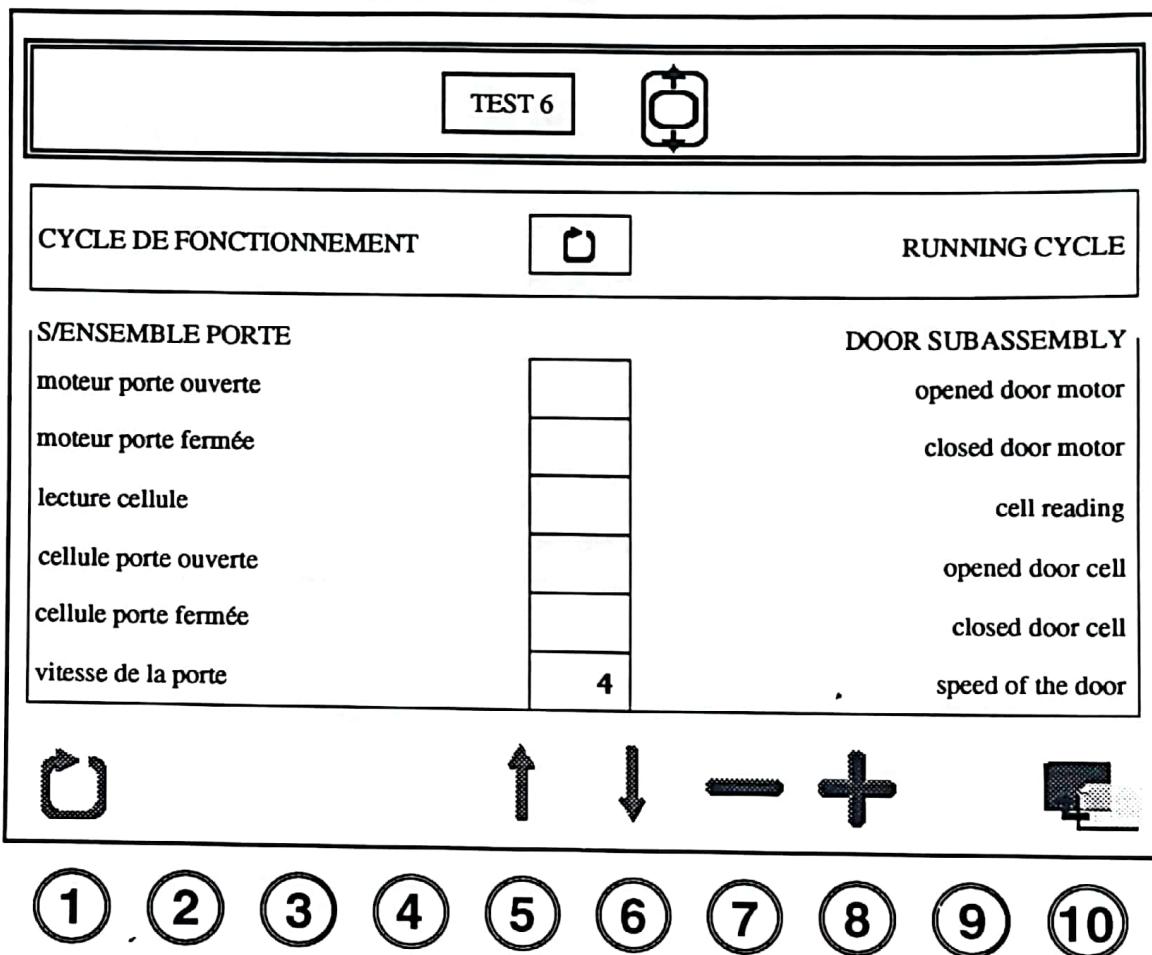
Déplacer manuellement le palpeur droit.

"Affichage codeur" : donne le nombre de TOPS comptabilisés par le codeur.

La course totale du palpeur correspond à 3800 ± 60 TOPS

"Switch palpeur" doit prendre la valeur 1 quand le palpeur est en butée droite et 0 dans les autres cas.

IMPORTANT: La lecture d'un code à barres est impossible lorsqu'un test cellule ou codeur est en cours. Il faut au préalable, soit changer la sélection de l'écran par la touche ⑤ ou ⑥ soit sortir du test par la touche ⑩



K33

3-6 PORTE

Ce test permet de contrôler le fonctionnement du système de fermeture de la porte ainsi que celui des cellules et codeurs correspondants.

. Lancement du test complet - touche ①

Le déroulement du test s'affiche à l'écran :

■ ■ ■ ■	Le test est en cours
	Aucune anomalie n'a été constatée
	Une anomalie a été constatée

. Lancement du test partiel

1 - Moteur porte ouverte

- Sélectionner "moteur porte ouverte" - touche ⑤ ou ⑥.
- Lancer le test - touche ①

La porte doit s'ouvrir et s'immobiliser en fin de course.

2 - Moteur porte fermée

- Sélectionner "moteur porte fermée" - touche ⑤ ou ⑥.
- Lancer le test - touche ①

La porte doit se fermer et s'immobiliser en fin de course.

3 - Lecture cellule

- Sélectionner "lecture cellule" - touche ⑤ ou ⑥.
- Lancer le test - touche ①
- Déplacer manuellement la porte

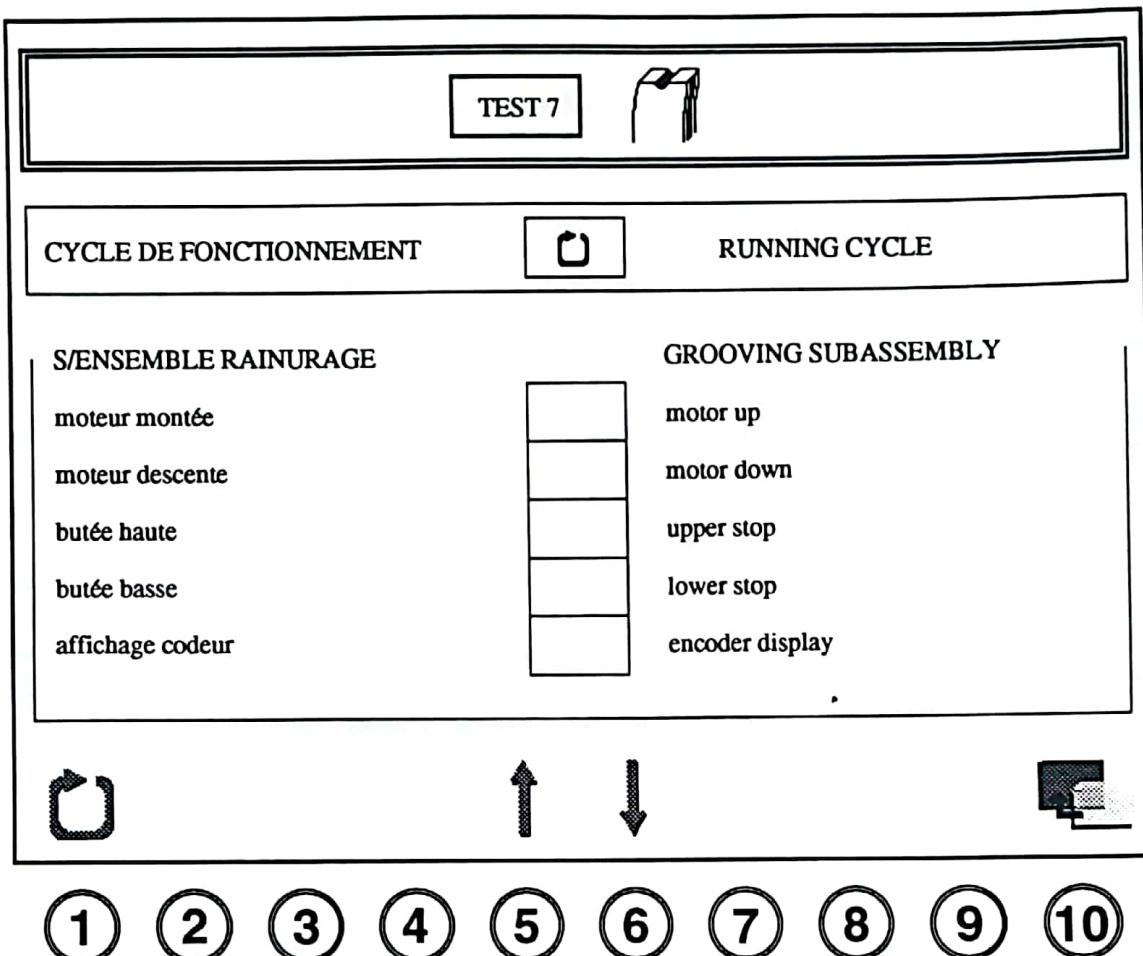
"cellule porte ouverte" doit afficher 1 lorsque la porte est complètement ouverte et 0 dans les autres cas.

"cellule porte fermée" doit afficher 1 lorsque la porte est complètement fermée et 0 dans les autres cas.

IMPORTANT: La lecture d'un code à barres est impossible lorsqu'un test cellule ou codeur est en cours. Il faut au préalable, soit changer la sélection de l'écran par la touche ⑤ ou ⑥ soit sortir du test par la touche ⑩

4- Vitesse de la porte

- Sélectionner "vitesse de la porte" - touche ⑤ ou ⑥
- Indiquer la vitesse de déplacement voulue par les touches ⑦ et ⑧.
Réglage possible de 1 à 10 : valeur standard 4.



K44

3-7 RAINURAGE/CHANFREINAGE

Ce test permet de contrôler le fonctionnement du sous-ensemble rainurage/chanfreinage ainsi que celui des cellules et codeurs correspondants.

. Lancement du test complet - touche ①

Le déroulement du test s'affiche à l'écran :

• • • •	Le test est en cours
	Aucune anomalie n'a été constatée
	Une anomalie a été constatée

. Lancement du test partiel

1 - Moteur montée (Permet de tester le fonctionnement du moteur transfert seul)

- Sélectionner "moteur montée" - touche ⑤ ou ⑥.
- Lancer le test - touche ①

Le sous-ensemble monte légèrement et s'immobilise.
Le curseur se place en position de test "moteur descente".

2 - Moteur descente (Permet de tester le fonctionnement du moteur transfert seul)

- Sélectionner "moteur descente" - touche ⑤ ou ⑥.
- Lancer le test - touche ①

Le sous-ensemble rainurage descend légèrement et s'immobilise.
Le curseur se place en position de test "moteur montée".

3 -Butée haute (Permet de tester l'ensemble des éléments participant au déplacement)

- Sélectionner "Butée haute" - touche ⑤ ou ⑥.
- Lancer le test - touche ①

Le sous ensemble se déplace et s'immobilise en position haute

"Affichage codeur" : donne le nombre de TOPS comptabilisés par le codeur.
La course totale doit être comprise entre 90000 et ± 96000 TOPS

3 -Butée basse (Permet de tester l'ensemble des éléments participant au déplacement)

- Sélectionner "Butée basse" - touche ⑤ ou ⑥.
- Lancer le test - touche ①

Le sous ensemble se déplace et s'immobilise en position basse

"Affichage codeur" : donne le nombre de TOPS comptabilisés par le codeur.

TEST 8	
	
CYCLE DE FONCTIONNEMENT	
	
RUNNING CYCLE	
MEULETTE	GROOVING WHEEL
valeur courant min.	min. current value
<input type="text" value="100"/>	
valeur courant	current valuer
<input type="text" value="800"/>	
valeur courant max.	max. current value

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10



K45

3-8 MEULETTE

Ce test permet de contrôler le moteur rainurage / chanfreinage

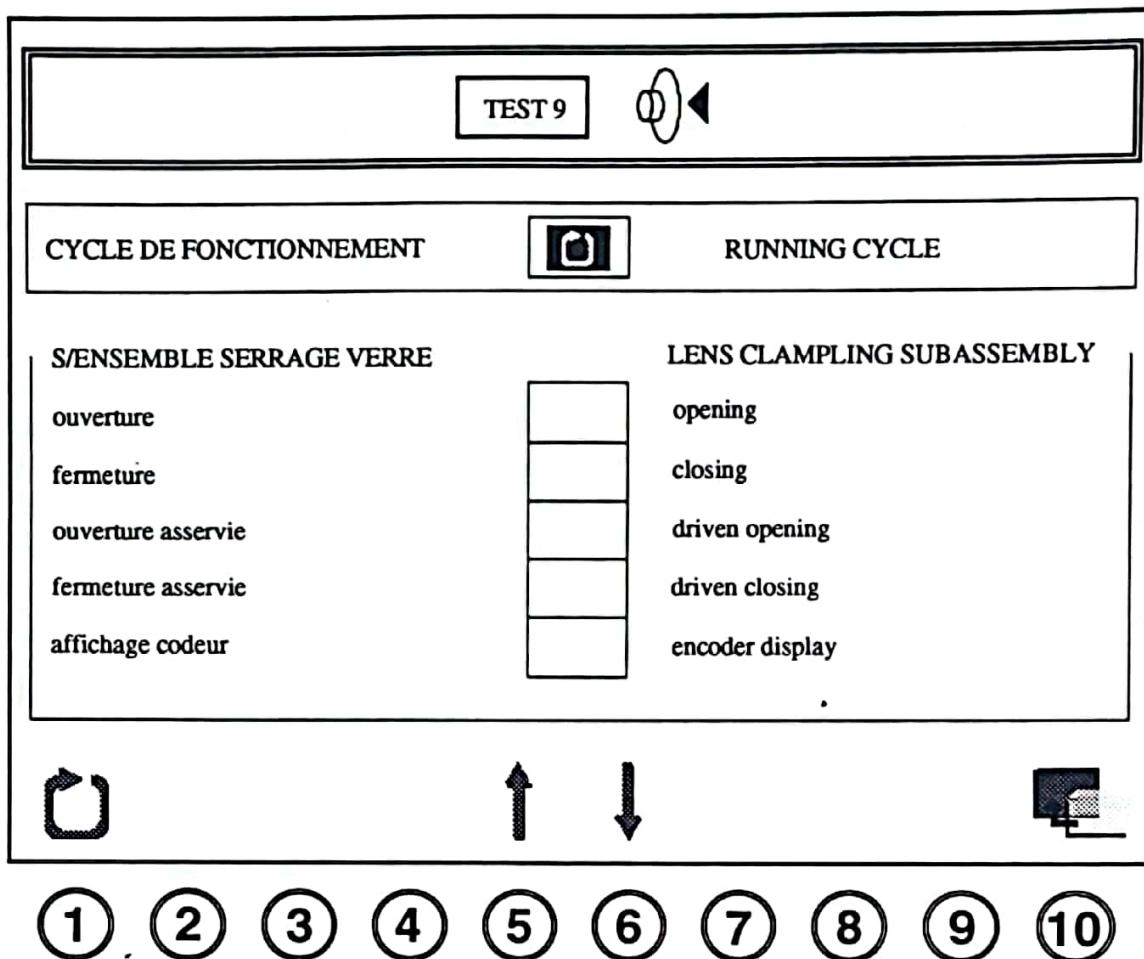
. **Lancement du test complet - touche ①**

Le déroulement du test s'affiche à l'écran :

■ ■ ■ ■	Le test est en cours
	Aucune anomalie n'a été constatée
	Une anomalie a été constatée

3 -Valeur courant

Indique en mA, la valeur moyenne du courant consommé par le moteur rainurage pendant le test



K34

3-9 SERRAGE VERRE

Ce test permet de contrôler le fonctionnement du système de serrage verre

. Serrage verre

1 - Ouverture (Ce test vérifie uniquement la rotation du moteur)

- a) Sélectionner "ouverture" – touche ⑤ ou ⑥
- b) Lancer le test - touche ①

L'axe serre verre se déplace vers la droite et s'immobilise en fin de course.

2 - Fermeture (Ce test vérifie uniquement la rotation du moteur)

- a) Sélectionner "fermeture" - touche ⑤ ou ⑥
- b) Lancer le test - touche ①

L'axe serre verre se déplace vers la gauche et s'immobilise en fin de course.

3 - Ouverture asservie

- a) Sélectionner "ouverture asservie" - touche ⑤ ou ⑥
- b) Lancer le test - touche ①

L'axe serre verre se déplace vers la droite et s'immobilise en fin de course.

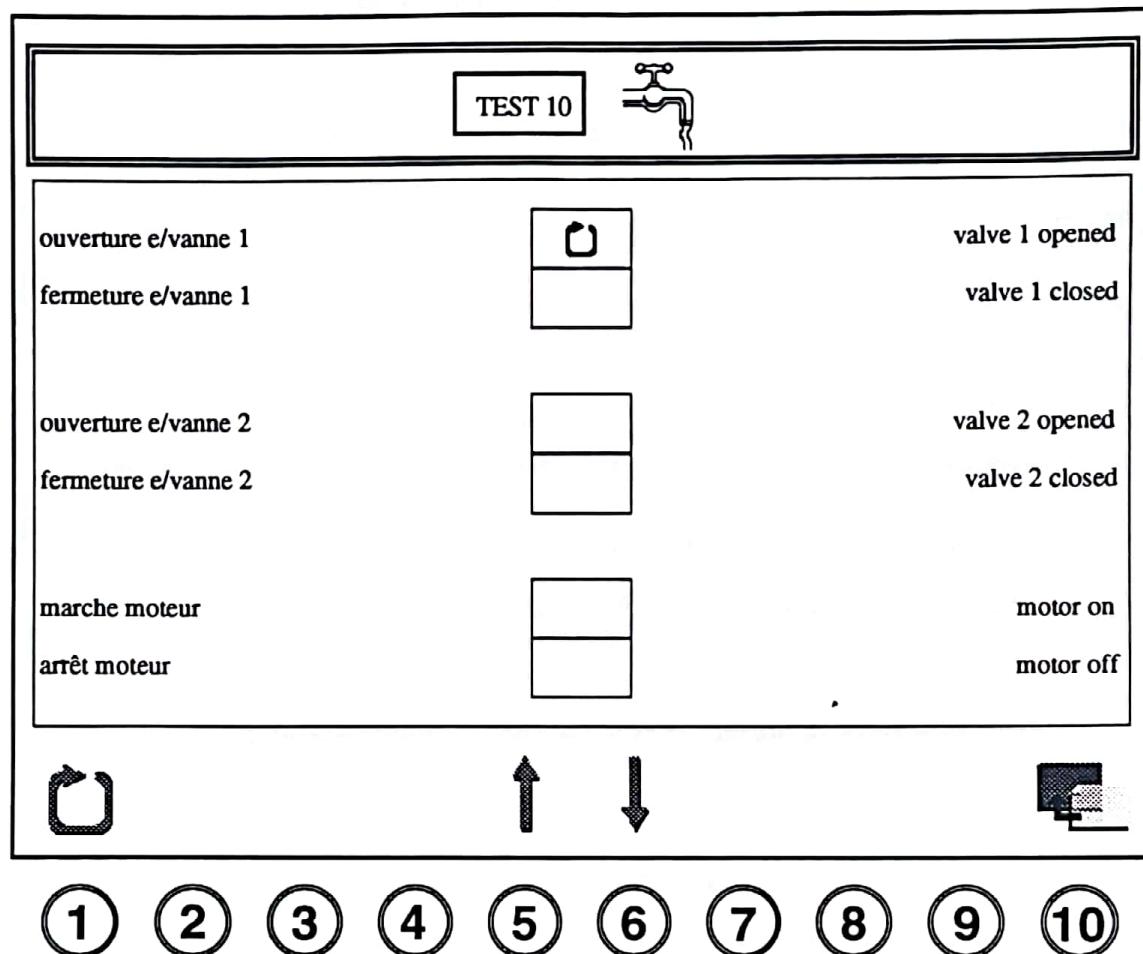
4 - Fermeture asservie

- a) Sélectionner "fermeture asservie" - touche ⑤ ou ⑥
- b) Lancer le test - touche ①

L'axe serre verre se déplace vers la gauche et s'immobilise en fin de course.

5 – Affichage codeur

Donne le nombre de TOPS comptabilisés par le codeur



K35

3-10 ELECTROVANNES / MOTEUR MEULES

Ce test permet de contrôler

L'alimentation des prises commandant les électrovannes

Le fonctionnement du moteur meules.

S'assurer que les robinets d'arrêt du système d'arrosage sont en position ouverte.

Nota : La commande ouverture/fermeture de la porte reste active pendant les tests.

1 - Ouverture e/vanne 1

a) Sélectionner "Ouverture e/vanne 1" - touche ⑤ou ⑥.

b) Lancer le test - touche ①

La porte se ferme.

L'électrovanne doit s'ouvrir et l'eau se mettre à couler.

Le curseur se place sur la position -Fermeture e/vanne 1-

Appuyer sur la touche ① pour couper l'arrosage

2 - Ouverture e/vanne 2

Idem : Ouverture e/vanne 1.

3 - Marche moteur

a) Sélectionner "Marche moteur" - touche ⑤ ou ⑥.

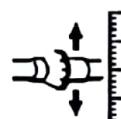
b) Lancer le test - touche ①

La porte se ferme.

Le moteur meules se met en marche.

Le curseur se place sur la position "arrêt moteur"

Appuyer sur la touche ① pour arrêter le moteur meules et couper l'arrosage.



- ①
- ②
- ③
- ④
- ⑤
- ⑥
- ⑦
- ⑧
- ⑨
- ⑩



K37

4 REGLAGES

4-1 TOP ZERO

Accès à l'écran de réglage par lecture code à barres K37

L'écran affiche l'icône. 

Appuyer sur la touche ① pour lancer le cycle de contrôle

- Si la cellule est bien réglée, l'écran affiche 

Appuyer sur la touche ⑩ pour retourner à l'écran d'utilisation.

- Si la cellule n'est pas bien réglée, l'écran affiche 

Valider en appuyant sur la touche ①, l'écran affiche l'icône: 



Appuyer sur la touche ① pour permettre à la meuleuse de gérer le signal sonore en fonction de la position de la cellule d'initialisation bascule.

Procédure de réglage :

- .a) Desserrer les deux vis de maintien de la cellule d'initialisation bascule,
- .b) Déplacer la cellule vers l'avant de la machine jusqu'à ce que la meuleuse émette un signal sonore continu.
- .c) Ramener lentement la cellule vers l'arrière de la machine. Dès que le signal sonore s'éteint, bloquer immédiatement la cellule en position.

Il est très important que le réglage se fasse dans ce sens (passage du signal sonore émis en continu à son extinction) car il correspond au fonctionnement de la machine pendant sa phase d'initialisation.

- .d) Valider le réglage en appuyant sur la touche ① la meuleuse vérifie le réglage.

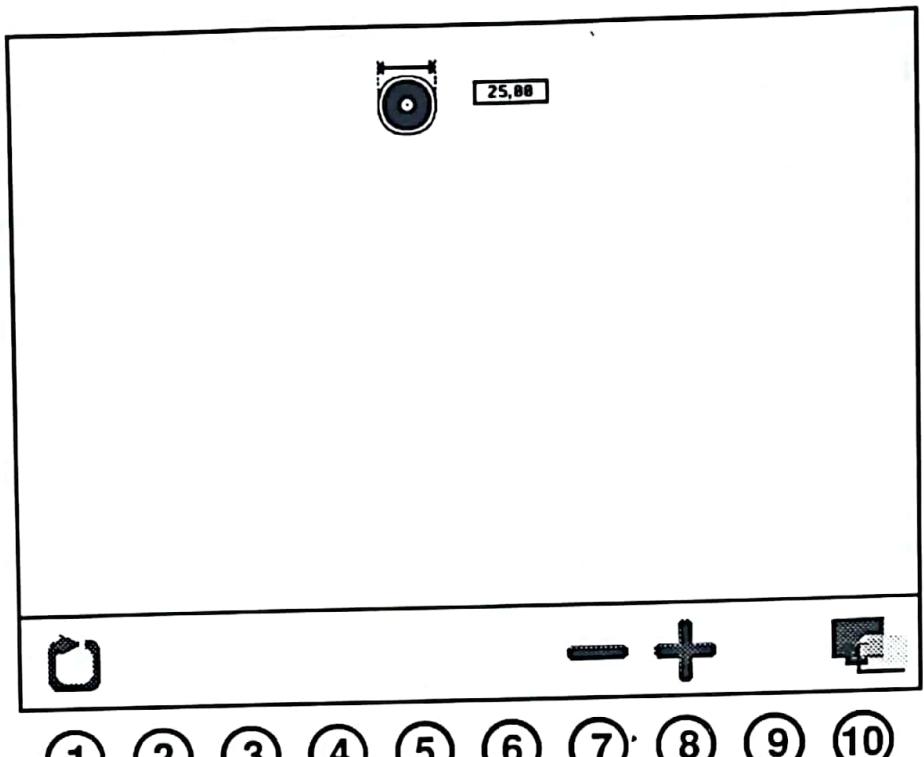


- Si le réglage est correct : La meuleuse affiche l'écran d'utilisation
- Si le réglage n'est pas correct : L'écran de réglage reste affiché.
Dans ce cas, il est nécessaire de reprendre la procédure de réglage à son début.
- e) éteindre et rallumer la machine
- f) Lancer un cycle d'étalonnage

ATTENTION : après le réglage du Top zéro, il est impératif de procéder à l'étalonnage de la meuleuse.

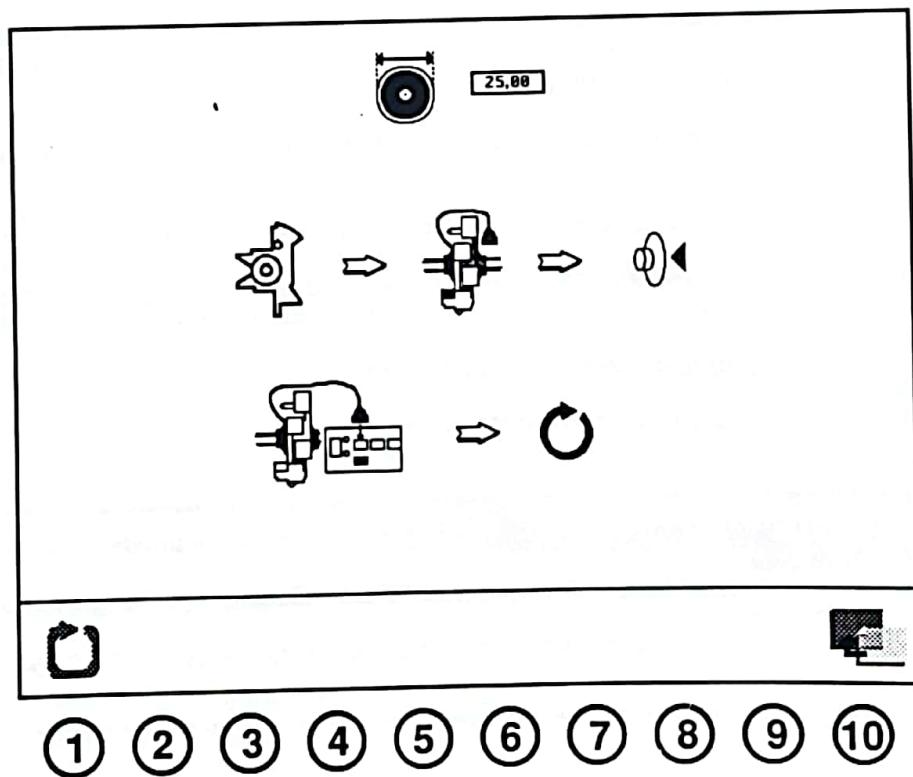
- Avec l'étalon plastique puis l'étalon électrique, si la meuleuse est équipée de l'option rainurage.
- Avec l'étalon plastique uniquement si la meuleuse n'est pas équipée de l'option rainurage.

(A)



K49

(B)



4-2 ETALONNAGE MEULEUSE

4.2.1 Accès aux menus d'etalonnage

- a) Eteindre et rallumer la meuleuse
- b) Initialiser la meuleuse par la touche ①
- c) Accéder au menu d'auto maintenance en appuyant simultanément sur les touches ⑨ puis ⑤
- d) Accéder au menu d'etalonnage touche ⑨
- e) Sélectionner le programme désiré
 - Etalonnage avec gabarit plastique touche ②
 - Etalonnage palpeurs touche ④

Attention : Si on vient de remplacer une mémoire version V04 par une mémoire de version supérieure, lors du premier étalonnage, les palpeurs ne tomberont pas en face des pointes du calibre plastique. Cette situation est normale et sera rectifiée par la suite lors du réglage effectué avec le gabarit métallique. Il faut dans ce cas ignorer la situation et continuer la procédure

-  - Remplacement de la meulette touche ⑧
 f) Suivre les procédures indiquées à l'écran

4.2.2 Etalement de la meulette de rainurage

Mémoires V1 et V2

- a) Accéder au menu d'etalonnage à l'aide du codes à barres K49
- b) Monter le calibre d'etalonnage meulette sur l'arbre rotation verre
- c) Refermer le vérin
- d) Débrancher le lecteur de codes à barres et brancher à la place le calibre d'etalonnage
- e) Lancer l'etalonnage par la touche ①

Nota : Les informations qui s'affichent à l'écran pendant le test sont utilisées par nos services Recherches et Développement. Elles n'ont aucun intérêt pour le SAV.

A la fin de la procédure, le résultat de s'affiche :

- ⊕ : aucune anomalie n'a été détectée
- ⊖ : une anomalie a été détectée

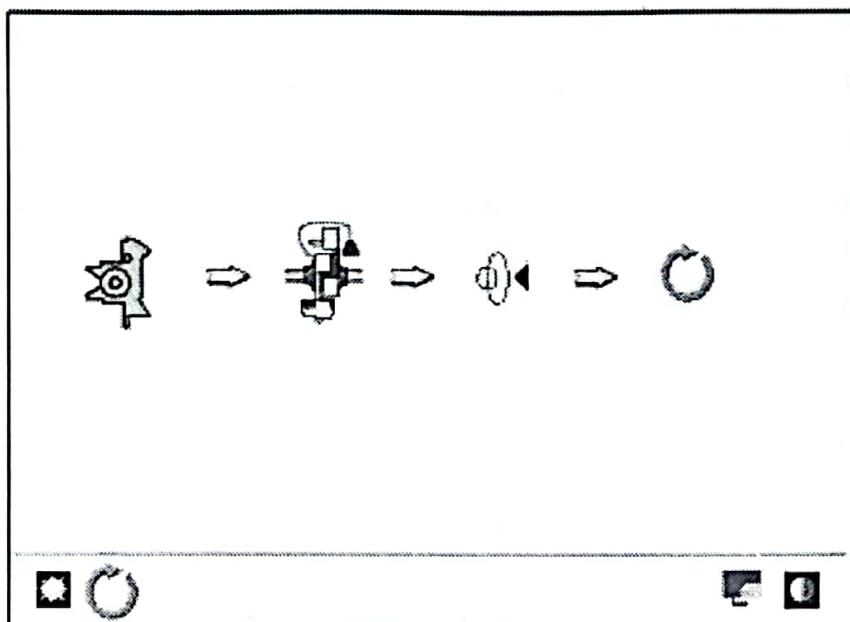
-  f) Quitter le programme par la touche ⑩
 g) Ouvrir le vérin et sortir le calibre d'etalonnage
 h) Débrancher le calibre d'etalonnage et rebrancher le lecteur de codes à barres

Mémoire V3

A partir de la mémoire version 3, l'etalonnage de la fonction rainurage n'est accessible qu'au SAV

- a) Lire le code à barres K49 pour accéder à l'écran de réglage - Fig A -
- b) Mesurer le diamètre de la meulette de rainurage
- c) Si la valeur mesurée ne correspond pas à la valeur affichée, corriger par les touches ⑦ et ⑧
- d) Appuyer sur la touche ① pour valider et passer à l'écran suivant - Fig B -
- e) Démonter le nez porte gland
- f) Monter le calibre de réglage électrique N95A03 certifié (touche de peinture verte)
- g) Fixer le calibre sur l'axe
- h) Brancher le câble du calibre sur la prise code à barres de la meuleuse
- i) Lancer le cycle d'etalonnage par la touche ①
- j) Revenir à l'écran d'accueil par la touche ⑩
- k) Remonter le nez porte gland

(C)

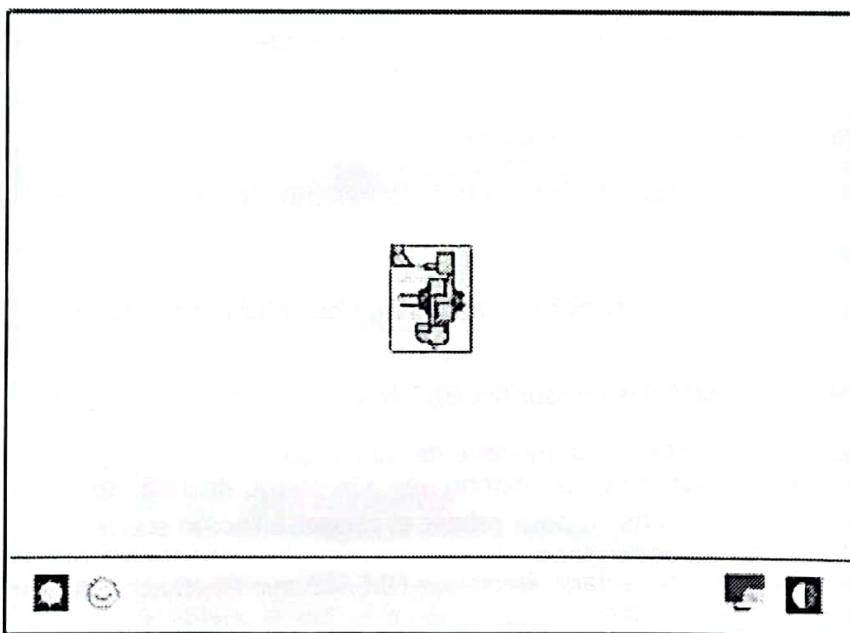


- ①
- ②
- ③
- ④
- ⑤
- ⑥
- ⑦
- ⑧
- ⑨
- ⑩



K52

(D)



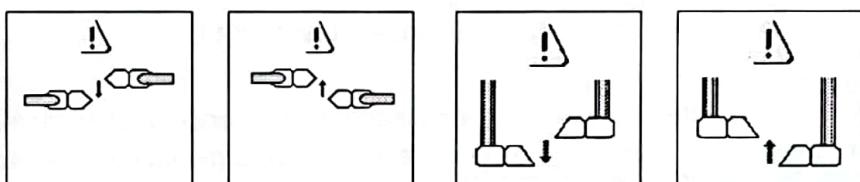
- ①
- ②
- ③
- ④
- ⑤
- ⑥
- ⑦
- ⑧
- ⑨
- ⑩

4.2.3 Etalonnage de la position des palpeurs avec le gabarit métallique (a partir de la mémoire V5)

- a) Accéder au menu d'etalonnage à l'aide du codes à barres K52
l'écran - Fig C - s'affiche
- b) Monter le calibre d'etalonnage meulette sur l'arbre rotation verre
- c) Refermer le vérin
- d) Débrancher le lecteur de codes à barres et brancher à la place le calibre d'etalonnage
- e) Lancer l'etalonnage par la touche ①
l'écran - Fig D - s'affiche
- f) Déplacer le corps du palpeur gauche pour amener la pointe du palpeur en face de la pointe du calibre.
- g) Appuyer sur la touche ①
la bascule descend
- h) Déplacer le corps du palpeur droit pour amener sa pointe en face de la pointe du palpeur gauche
- i) Appuyer sur la touche ① pour lancer le test.

Si le test est correct, la machine se réinitialise et revient à l'écran d'utilisation.

Si le test n'est pas bon, un des pictogramme indiquant le défaut de réglage s'affiche.



Dans ce cas, recommencer les opérations e) à i)

- j) Ouvrir le vérin et sortir le calibre d'etalonnage
- k) Débrancher le calibre d'etalonnage et rebrancher le lecteur de codes à barres

4-3 REGLAGE DES DIAMETRES

4.3.1 Verres minéraux

Cycle ébauche

Ce réglage n'est pas nécessaire dans les conditions normales.

Cycle finition biseau

- Positionner un verre minéral dans la machine.
- Appeler le rond Ø 45 mm à l'aide du code à barres K41
- Réaliser un cycle biseau automatique
- Mesurer le verre obtenu et entrer si nécessaire, la différence avec le diamètre théorique (45mm) tolérance –0, +0,1 mm dans la correction biseau/minéral (écran de modification des réglages accès par code à barres K13)

Cycle finition glace

- Laisser le même verre dans la machine.
- Appeler le rond Ø 45 mm à l'aide du code à barres K41
- Décoter de 3mm.
- Réaliser un cycle finition glace
- Mesurer le verre obtenu et entrer si nécessaire, la différence avec le diamètre théorique (42mm) tolérance –0, +0,1 mm dans la correction glace/minéral (écran de modification des réglages accès par code à barres K13)

4.3.2 Verres organiques

Cycle ébauche

Ce réglage n'est pas nécessaire dans les conditions normales.

Cycle finition biseau

- Positionner un verre organique dans la machine
- Appeler le rond Ø 45 mm à l'aide du code à barres K41
- Surcoter de 3 mm.
- Réaliser un cycle biseau semi-automatique, suivi de face avant.
- Mesurer le verre obtenu et entrer si nécessaire, la différence avec le diamètre théorique (48mm) tolérance $\pm 0,05$ mm dans la correction biseau/organique (écran de modification des réglages accès par code à barres K13)

Cycle finition biseau avec polissage (Sur machine ayant l'option)

- Laisser le même verre dans la machine.
- Appeler le rond de Ø 45 mm à l'aide du code à barres K41
- Réaliser un cycle en biseau semi-automatique, suivi de face avant avec polissage.
- Mesurer le verre obtenu et entrer si nécessaire, la différence avec le diamètre théorique (45mm) $\pm 0,05$ mm dans la correction polissage biseau/organique (écran de modification des réglages accès par code à barres K13)

Cycle finition glace

- Laisser le même verre dans la machine.
- Appeler le rond de Ø 45 mm à l'aide du code à barres K41
- Décoter de 3 mm.
- Réaliser un cycle finition glace
- Mesurer le verre obtenu et entrer si nécessaire, la différence avec le diamètre théorique (42mm) tolérance $\pm 0,05$ mm dans la correction glace/organique (écran de modification des réglages accès par code à barres K13)

Cycle finition glace avec polissage (Sur machine ayant l'option)

- Laisser le même verre dans la machine.
- Appeler le rond de Ø 45 mm à l'aide du code à barres K41
- Décoter de 6 mm.
- Réaliser un cycle finition glace avec polissage.
- Mesurer le verre obtenu et entrer si nécessaire, la différence avec le diamètre théorique (39mm) tolérance $\pm 0,05$ mm dans la correction polissage glace/organique (écran de modification des réglages accès par code à barres K13)

4.3.3 Verres polycarbonates

Procéder de la même façon que pour les verres organiques et entrer les corrections dans les cases correspondantes.

4.3.4 Verres MHI

Procéder de la même façon que pour les verres organiques et entrer les corrections dans les cases correspondantes.

Nota: Le cycle finition biseau avec polissage n'existe pas pour les verresMHI

4.3.5 Corrections des diamètres en fonction de la monture

Le réglage des diamètres étant effectué les verres doivent avoir des cotes identiques quelle que soit leur matière. Il est donc possible de réaliser le réglage de la correction en fonction de la monture avec n'importe quelle matière de verre.

Toutefois si l'on veut contrôler les tensions dans un verre monté, il est préférable d'utiliser un verre organique

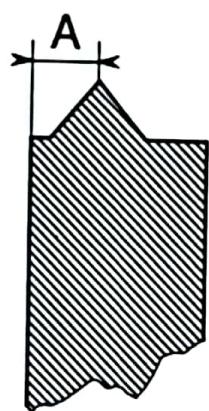
Pour chaque type de monture, réaliser un montage correct en respectant les critères de l'opticien.

- Sélectionner le type de monture approprié.
- Glander le verre sur le centreur (et non à la main)
- Réaliser le montage en appliquant la décote nécessaire pour obtenir un montage parfait.
- Reporter la décote dans la case correspondant au type de monture utilisé (écran de modification des réglages accès par code à barres K13).

Remarque :

- S'il y a plusieurs meuleuses sur le même réseau, les corrections en fonction du type de monture doivent être les mêmes pour chaque meuleuse.





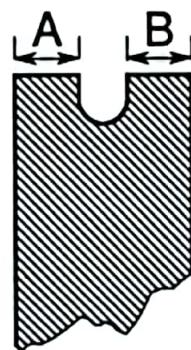
4-4 REGLAGE DE LA POSITION DU BISEAU

Finition biseau

- Monter un verre rigide et plat (vitre ou verre dont la face avant à une très faible base) dans la machine.
- Réaliser un rond de Ø 45 mm en choisissant un biseau cousu main en suivi de face avant à 1 mm.
- A l'aide du compte fils mesurer la distance entre le sommet du biseau et la face avant du verre (tolérance $\pm 0,25$ mm).
Si nécessaire:
 - Entrer la valeur de correction dans les cases prévues (écran de modification des réglages accès par code à barres K13)
 - Nota : Il n'est pas nécessaire de réaliser un verre dans chaque matière.

Finition biseau avec polissage (Sur machine ayant l'option)

- Monter un verre rigide et plat (vitre ou verre dont la face avant à une très faible base) dans la machine.
- Réaliser un rond de Ø 45 mm en choisissant une finition biseau cousu main en suivi de face avant à 1 mm avec polissage.
- A l'aide du compte fils mesurer la distance entre le sommet du biseau et la face avant du verre. (tolérance $\pm 0,25$ mm)
Si nécessaire:
 - Entrer la correction dans les cases prévues (écran de modification des réglages accès par code à barres K13)
 - Vérifier que le biseau est correctement poli sur les deux faces



4-5 REGLAGE DE LA RAINURE

4.5.1 Position

- 1) Monter un verre rigide et plat (vitre ou verre dont la face avant à une très faible base) dans la machine. **Attention, ne pas utiliser de verre polycarbonate pour ce réglage**
- 2) Réaliser un rond de Ø 45 mm en choisissant une rainure cousue main à 50%, ayant une profondeur de 0,4mm et une largeur de 0,55mm, sans polissage
- 3) Mesurer la distance entre la face avant du verre et le bord avant de la rainure (A), puis la distance entre la face arrière du verre et le bord arrière de la rainure (B)
Il faut : A=B (tolérance ±0,25 mm)
Si ce n'est pas le cas:
- 4) Accéder à l'écran de réglage de la rainure (accès par code à barres K13)
- 5) Sélectionner la rubrique " Correct Offset Z rainage "touches

ATTENTION : NE PAS MODIFIER LA VALEUR DE LA RUBRIQUE "L0"

- 6) Entrer la valeur de correction par les touches ⑦ et ⑧
La valeur de correction est égale (A-B) / 2
- 7) Valider par la touche ①

NOTA : Si il existe une anomalie importante sur la rainure, il est nécessaire d'effectuer un étalonnage de la fonction rainurage. (Accès par le menu d'automaintenance en appuyant simultanément sur les touches ⑨ puis ⑤ et utilisation de l'outil de calibrage rainurage électrique Réf. 4N95A03)

4.5.2 Profondeur

- 1) Avec le verre utilisé au paragraphe 4.4.1, réaliser à nouveau un rond de Ø 45 mm en finition glace en décotant la forme de 0.6 mm (Ce qui correspond à une décote de 0.3 mm au rayon).
- 2) Vérifier la présence de la rainure
Si la rainure est encore visible, continuez la procédure.
Si la rainure n'est plus visible, elle n'est pas assez profonde : passer au point 5
- 3) Faire une reprise en décotant la forme de 0.4 mm supplémentaire (soit une décote totale de 1.0 mm, ce qui correspond à une décote de 0.5 mm au rayon).
- 4) Vérifier la présence de la rainure
Si la rainure est encore visible, elle est trop profonde : passer au point 13
Si la rainure n'est plus visible, la profondeur de la rainure est correctement réglée.

La rainure n'est pas assez profonde :

- 5) Réaliser un rond de Ø 45 mm en choisissant une rainure cousue main à 50%, ayant une profondeur de 0,4mm et une largeur de 0,55mm, sans polissage
- 6) Avec le même verre, réaliser à nouveau un rond de Ø 45 mm en finition glace et en décodant la forme de 0.2 mm (Ce qui correspond à une décote de 0.1 mm au rayon).

7) Vérifier la présence de la rainure

Si la rainure est encore visible, recommencer l'opération 6 en augmentant à chaque fois la décote de 0.2 mm jusqu'à disparition de la rainure.

Si la rainure n'est plus visible, noter la valeur totale des décotes qui ont été nécessaires à la disparition de la rainure.

8) Accéder à l'écran de réglage de la rainure (accès par code à barres K13).**9) Sélectionner la rubrique "Correct Profondeur Rainure" par la touche ④**

ATTENTION : NE PAS MODIFIER LA VALEUR DE LA RUBRIQUE "L0"

10) Entrer la valeur de correction

Si Δ est la valeur totale des décotes qui ont été nécessaires à la disparition de la rainure, la valeur de la correction est égale à $\frac{\Delta}{2} - 0,4$

11) Entrer la valeur de correction par les touches ⑦ et ⑧**12) Valider par la touche ①**

La rainure est trop profonde :

13) Avec le même verre, faire une reprise en décodant la forme de 0.2 mm supplémentaire (soit une décote totale de 1.2 mm, ce qui correspond à une décote de 0.6 mm au rayon).**14) Vérifier la présence de la rainure**

Si la rainure est encore visible, faire autant de reprises que nécessaire en augmentant à chaque fois la décote de 0.2 mm jusqu'à disparition de la rainure.

Si la rainure n'est plus visible, noter la valeur totale des décotes qui ont été nécessaires à la disparition de la rainure.

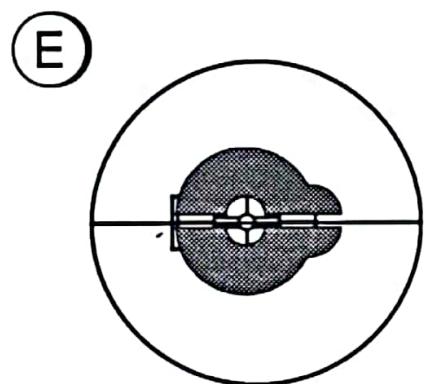
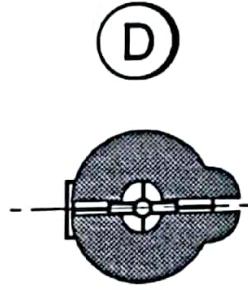
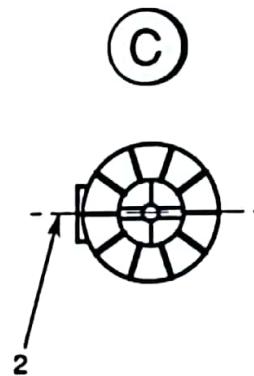
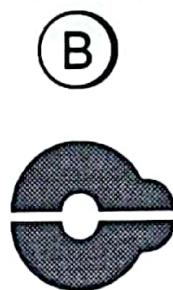
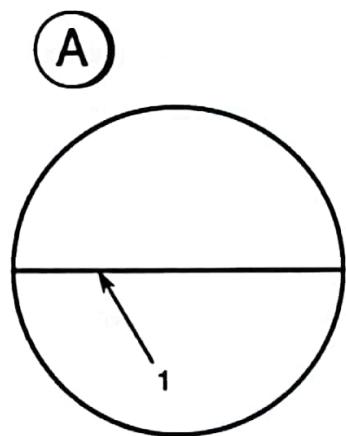
15) Noter la valeur de décote totale Δ .**16) Accéder à l'écran de réglage de la rainure (accès par code à barres K13).****17) Sélectionner la rubrique "Correct Profondeur Rainure" par la touche ④**

ATTENTION : NE PAS MODIFIER LA VALEUR DE LA RUBRIQUE "L0"

18) Entrer la valeur de correction

Si Δ est la valeur totale des décotes qui ont été nécessaires à la disparition de la rainure, la valeur de la correction est égale à $\frac{\Delta}{2} - 0,4$

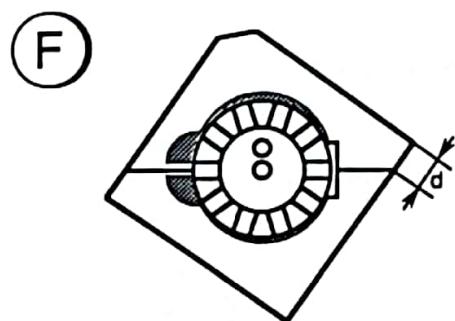
19) Entrer la valeur de correction par les touches ⑦ et ⑧**20) Valider par la touche ①**



40



K39



K13

4-6 SUREPAISSEUR DE POLISSAGE

- Monter un verre rigide et plat (vitre ou verre dont la face avant à une très faible base par exemple verre négatif en Ormex) dans la machine.
- Réaliser un rond de Ø 45 mm en choisissant une finition biseau cousu main en suivi de face avant à 1 mm avec polissage.
- Vérifier que le biseau est correctement poli sur ses deux faces
- Modifier si nécessaire, la valeur de surépaisseur polissage (écran de modification des réglages accès par code à barres K13)
- La valeur standard est 0,3 mm

4-7 AXAGE

- Graver à la pointe à tracer un trait (1) sur un verre test organique plat - Fig A -
- Couper un Pad en deux - Fig B -
- Coller les deux moitiés de PAD de façon à laisser visible les rayures matérialisant l'axe (2) - Fig C et D -
- En regardant côté verre, glanter manuellement le verre en superposant l'axe (1) gravé sur le verre et l'axe (2) du gland plastique. - Fig. E -
- Monter le verre glanté sur la meuleuse
- Appeler le carré de 40 mm à l'aide du code à barres.K39
- Surcoter de 2mm
- Réaliser un cycle finition glace
- Observer en regardant côté gland la position de l'axe (1) gravé sur le verre avec l'angle de la forme obtenue - Fig. F -
 - L'axe doit passer exactement dans l'angle de la forme
 - Si ce n'est pas le cas
- Mesurer la cote " d " en regardant côté gland
 - Un écart de 0.7 mm correspond à un angle de 1°
- Entrer la correction d'axage (écran de modification des réglages accès par code à barres K13)
 - Une valeur de correction positive, fait tourner la forme usinée dans le sens horaire.
- Rappeler la forme carrée
- Décoter de 2 mm
- Réaliser un cycle de finition glace
- Mesurer de nouveau la cote d
- Eventuellement, modifier la correction et usiner un verre de confirmation.

4-8 ARROSAGE

Le sous-ensemble rainurage/chanfreinage étant placé sur l'avant de la meuleuse, l'arrosage est réalisé par un arroseur double fixé sur l'aujet fixe.
la sortie avant correspond à l'arrosage des meules,
la sortie arrière correspond à l'arrosage "polycarbonate".

Il est nécessaire que le système d'arrosage soit alimenté avec une pression d'eau au moins égale à : 0,3 kg/cm² (0,3 bar).

Pour les machines branchées sur le circuit eau de ville, cette condition est remplie
Pour les machines fonctionnant en circuit fermé (bac et pompe) il est conseillé d'utiliser une pompe "little giant"
- pompe 230V/50Hz, réf.N83S22,
- pompe 115V/60Hz, réf.N83S11.

Arrosage meules:

Si l'arrosage est insuffisant, il y a risque de blocage de la meulette lors du cycle de rainurage pour les verres minéraux et organiques.

Si l'arrosage est trop important, il y a risque d'éclaboussures et de fuites intempestives

L'absence de traces blanches sur la meulette indique un arrosage correct

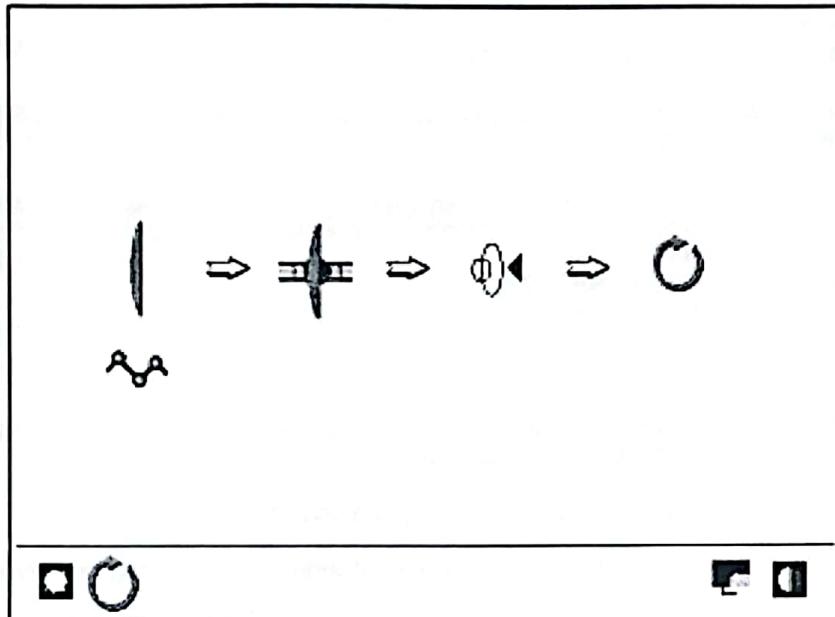
Une insuffisance d'arrosage de la meulette de chanfreinage entraîne un chanfreinage irrégulier avec présence de facettes.

Arrosage polycarbonate:

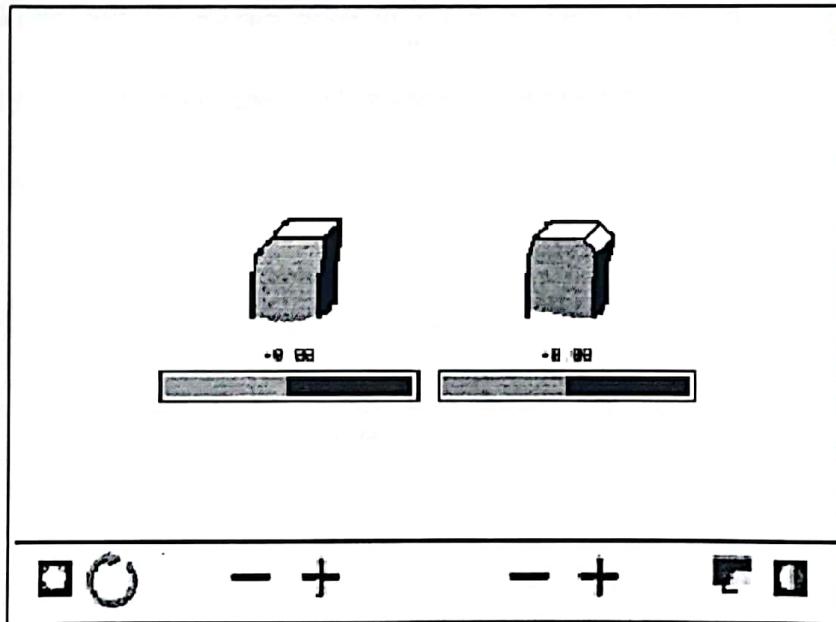
Si l'arrosage est insuffisant, l'évacuation des copeaux de débordage n'est pas optimum

Si l'arrosage est trop important, le temps de débordage devient très long et le polissage inefficace pour les verres polycarbonates.

Rappel : le débordage des verres polycarbonates devant se faire à sec, il ne doit pas y avoir d'eau sur les meules.

(A)

- ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩

(B)

- ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩

4-9 REGLAGE DE LA DIMENSION DES CHANFREINS. (à partir de la mémoire V6)

ATTENTION : Avant d'effectuer ce réglage, il est impératif de s'assurer que le réglage du diamètre 45 mm en finition glace organique est correct.

- a) Initialiser la meuleuse par la touche ①
- b) Accéder au menu d'auto maintenance en appuyant simultanément sur les touches ⑨ puis ⑤
- c) Accéder au menu d'étalonnage touche ⑨
- d) Monter un verre
- e) Lancer l'étalonnage par la touche ⑥
l'écran - Fig A - s'affiche
- f) Lancer le cycle de chanfreinage par la touche ①
le sablier et les écrans de chanfreinage avant et arrière s'affichent pour indiquer le suivi des opérations.
à la fin du cycle, l'écran - Fig B - s'affiche

- g) Démonter le verre et observer l'aspect des chanfreins.
La largeur du plat doit être de 0.2 mm avec une tolérance de $\pm 0.1\text{mm}$

Si le résultat n'est pas satisfaisant :

- h) Modifier la position de la meulette par les touches ③ ④ pour le chanfrein avant et ⑦ ⑧ pour le chanfrein arrière.
- i) Remonter le verre et lancer un nouveau cycle de chanfreinage par la touche ①

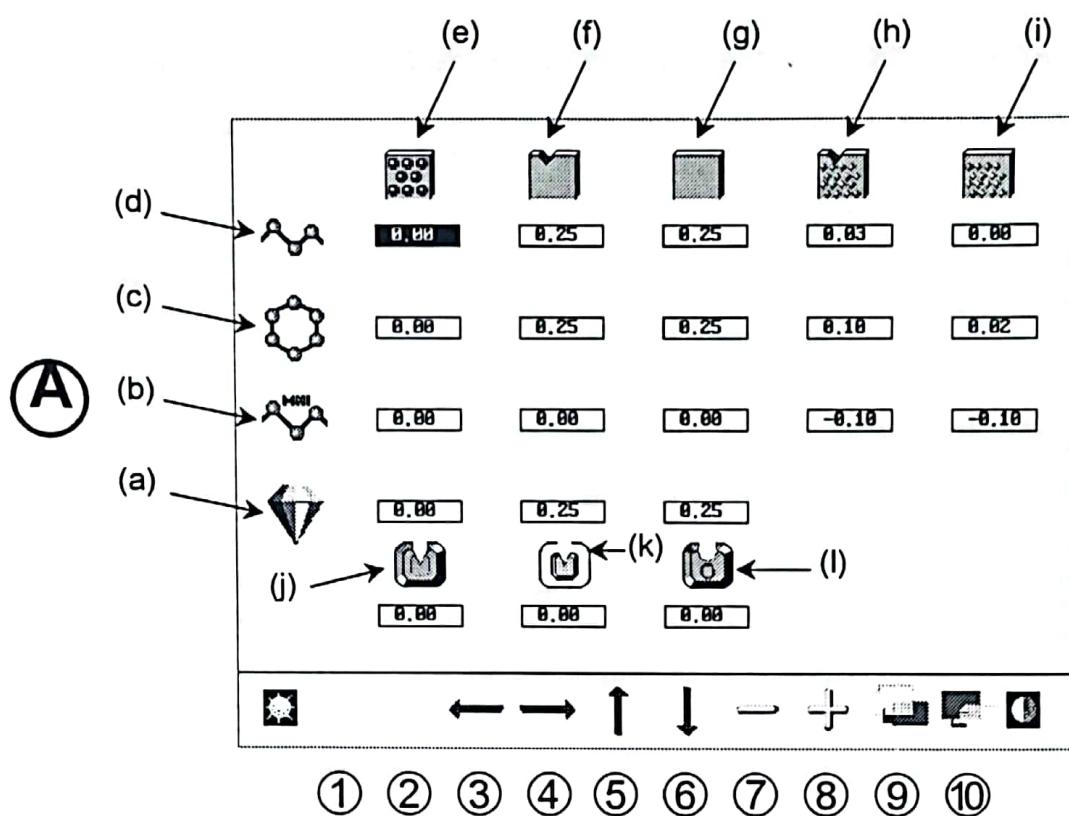
Nota La machine diminuant automatiquement le diamètre du verre de 3 mm à chaque cycle (4 essais maximum), il n'est pas nécessaire de corriger le diamètre.

- j) Recommencer les opérations f) à h) jusqu'au résultat souhaité

Si le résultat est satisfaisant :

- k) Sortir du programme par la touche ⑩

Si un chanfrein est à la bonne dimension mais irrégulier, il est nécessaire de modifier son axage. **Voir page 4-24**



K13

4-10 ECRANS DE MODIFICATION DES REGLAGES

Accès par lecture du code à barres K13

4.10.1 DIAMETRES -Fig. A -

Seuls les éléments configurés dans la machine apparaissent

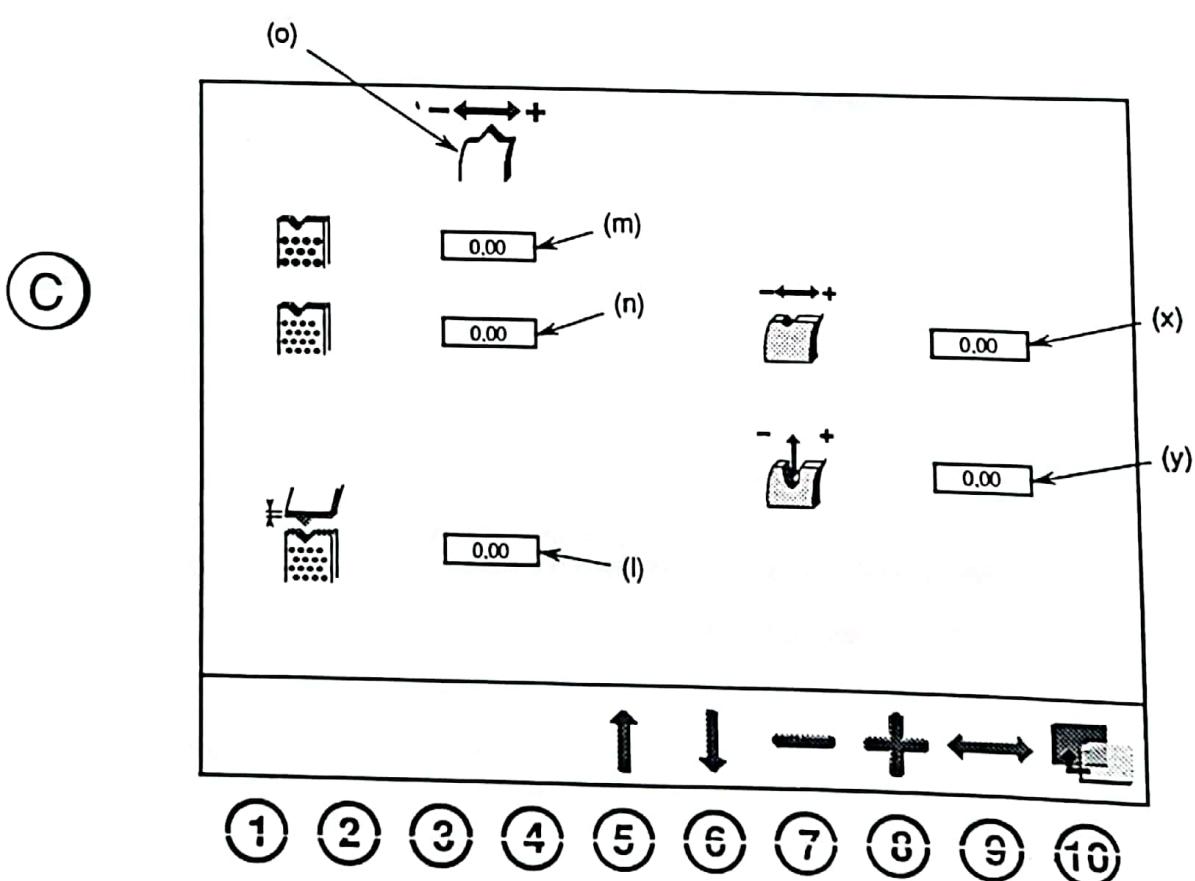
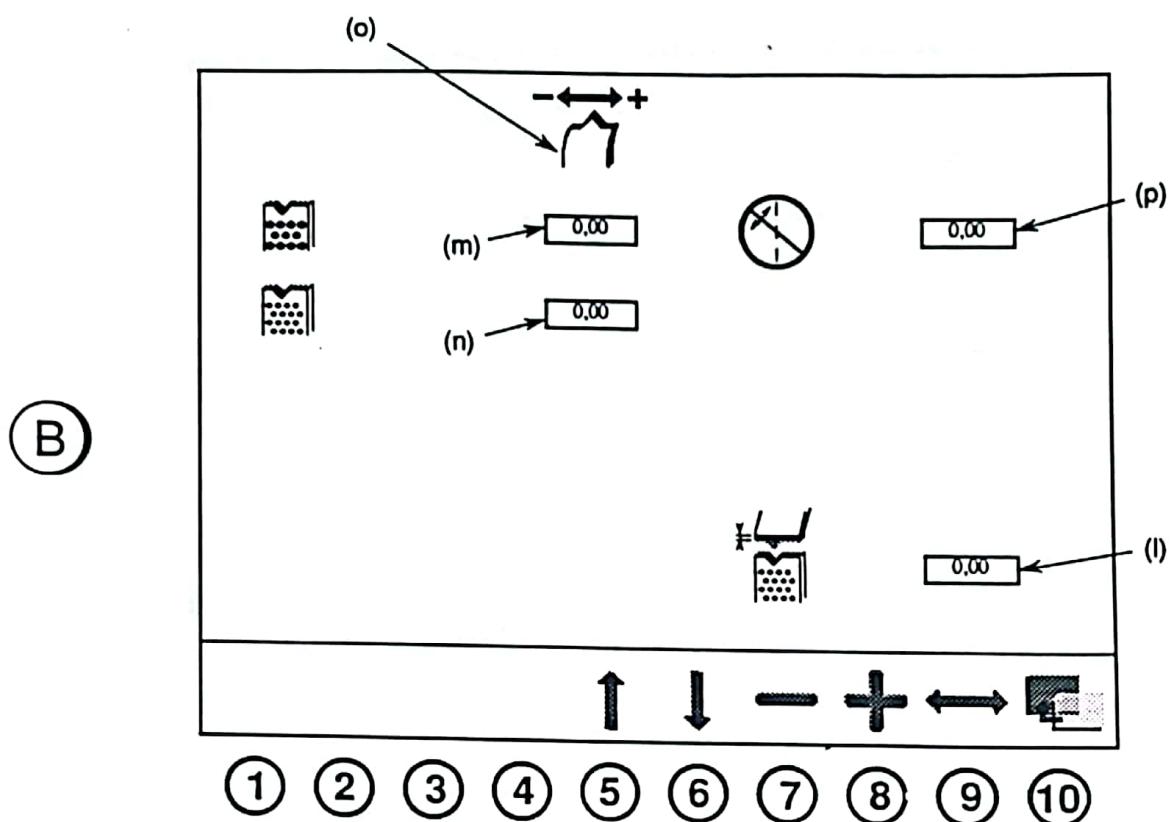
Choisir le type de cycle par les touches ⑤ et ⑥

Sélectionner la meule par les touches ③ et ④

Afficher la correction par les touches ⑦ et ⑧

(a)	Cycle minéral
(b)	Cycle MHI
(c)	Cycle polycarbonate
(d)	Cycle organique (Mémoire V08)
(e)	Meule ébauche
(f)	Meule finition biseau
(g)	Meule finition glace
(h)	Meule polissage biseau
(i)	Meule polissage glace
(j)	Monture plastique
(k)	Monture métal
(l)	Monture optyl

Passer aux autres écrans de modification par la touche ⑨ ou sortir par la touche ⑩



4.10.2 SUREPAISSEUR POUR POLISSAGE

Accès par code à barres K13 - écran de modification des réglages - puis touche ⑨

Cette modification affecte tous les cycles de polissage

- a) Sélectionner la case concernée par les touches ⑤ ⑥ et ⑨
- b) Afficher la correction par les touches ⑦ et ⑧
- c) Sélectionner une autre correction ou sortir de l'écran par la touche ⑩

Mémoires V1 et V2 écran - Fig. B - case (l)

Mémoires V3 à V5 écran - Fig. C - case (l)

A partir de la mémoire V6 écran - Fig. E - case (l)

4.10.3 POSITION DU BISEAU

Accès par code à barres K13 - écran de modification des réglages - puis touche ⑨

Cette modification affecte la position de tous les types de biseau

- a) Sélectionner la case concernée par les touches ⑤ ⑥ et ⑨
 - (m) Meule finition
 - (n) Meule polissage
- b) Afficher la correction par les touches ⑦ et ⑧
- c) Sélectionner une autre correction ou sortir de l'écran par la touche ⑩

Mémoires V1 et V2 - Fig. B - case (o)

Mémoires V3 à V5 écran - Fig. C - case (o)

A partir de la mémoire V6 écran - Fig. E - case (o)

4.10.4 PARAMETRES DE LA RAINURE (à partir de la version V3)

Accès par code à barres K13 - écran de modification des réglages - puis touche ⑨

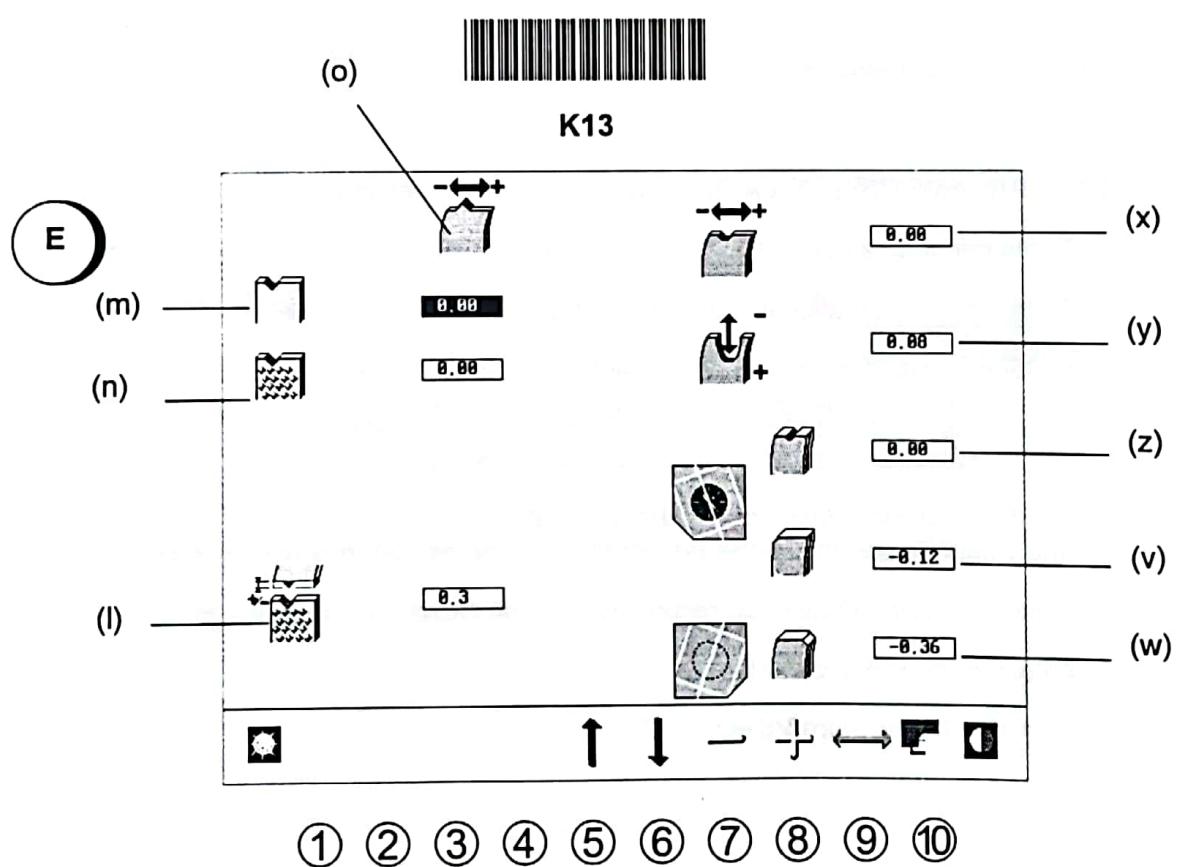
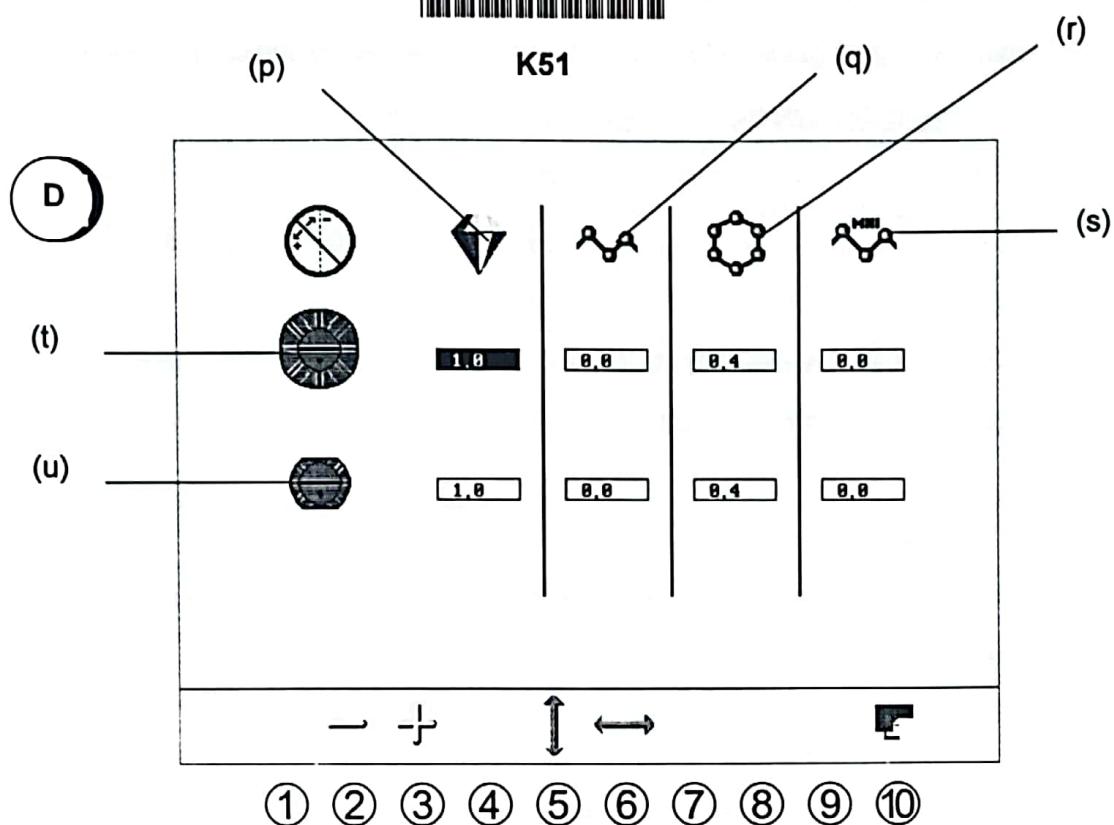
Cette modification affecte la position de tous les types de rainure

- a) Sélectionner la case concernée par les touches ⑤ ⑥ et ⑨
 - Case (x) : Correction de la position de la rainure
 - Case (y) : Correction de la profondeur de la rainure
 - Case (z) : Correction de l'axage de la rainure
- b) Afficher la correction par les touches ⑦ et ⑧

Une valeur de correction d'axage positive, fait tourner la forme usinée dans le sens horaire.
- c) Sélectionner une autre correction ou sortir de l'écran par la touche ⑩

Mémoires V3 à V5 écran - Fig. C -

A partir de la mémoire V6 écran - Fig. E -



4.10.5 AXAGE DE LA FORME DU VERRE

Accès par code à barres K13 - écran de modification des réglages - puis touche ⑨

- Sur les mémoires V1 et V2, cette modification affecte tous les cycles
- A partir de la mémoire V3, un écran spécifique permet d'adapter les corrections en tenant compte de la matière et de la forme de chaque verre

Mémoires V1 et V2 - Fig. B - case (p)

- a) Sélectionner la case concernée par les touches ⑤ ⑥ et ⑨
- b) Afficher la correction par les touches ⑦ et ⑧
- c) Sélectionner une autre correction ou sortir de l'écran par la touche ⑩

Une valeur de correction d'axage positive, fait tourner la forme usinée dans le sens horaire.

A partir de la mémoire V3 - Fig D -

Accès par lecture du code à barres K51

- a) Sélectionner la case concernée par les touches ⑤ et ⑥

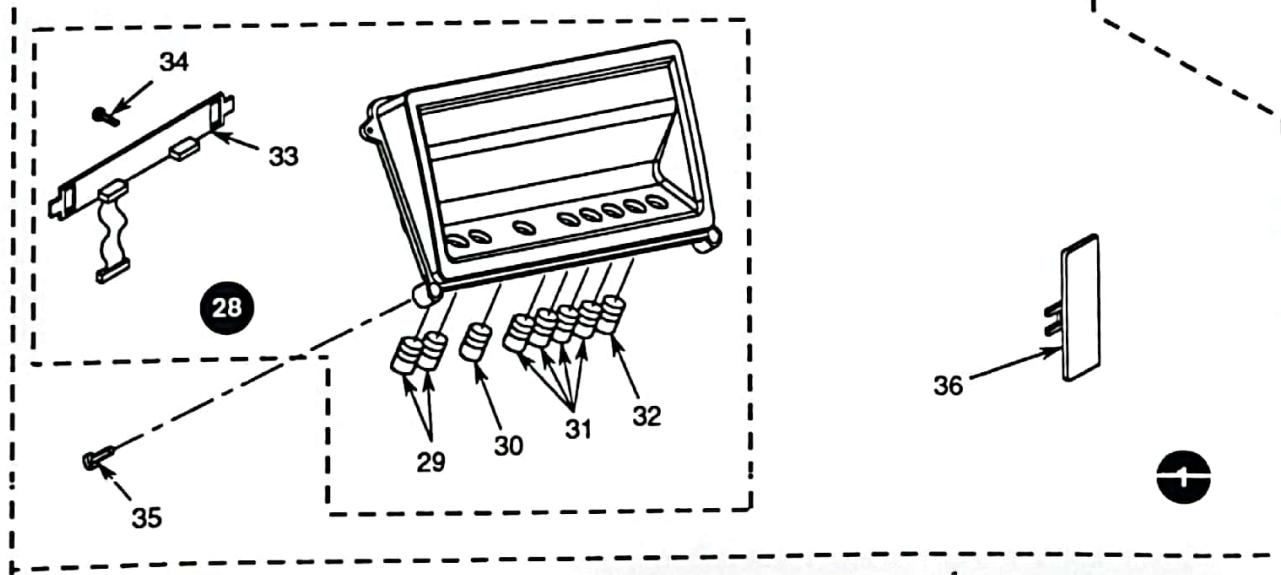
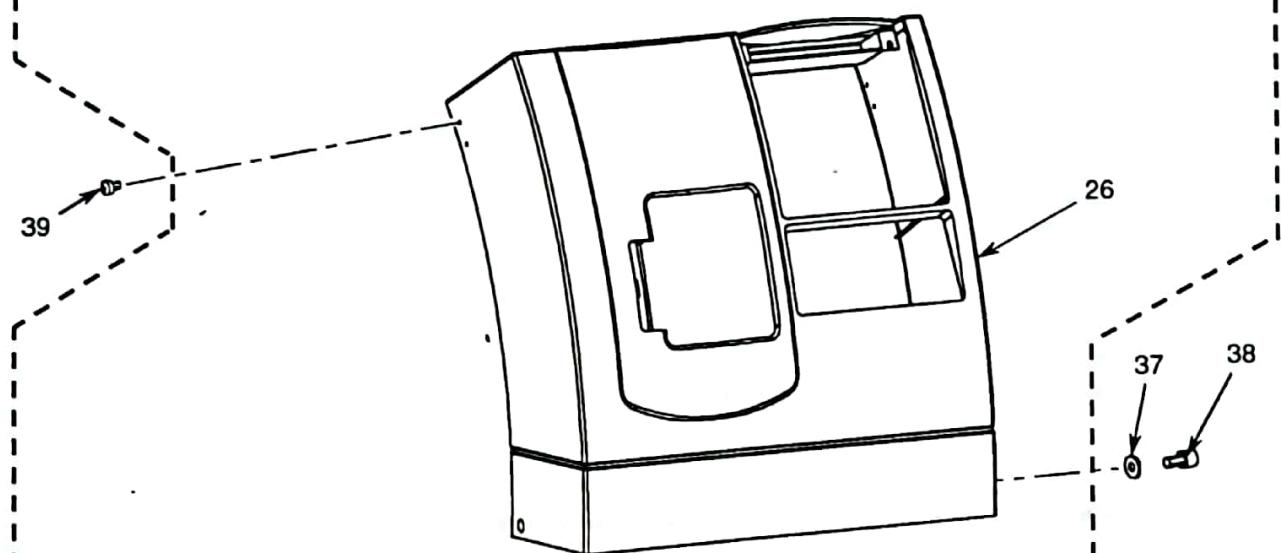
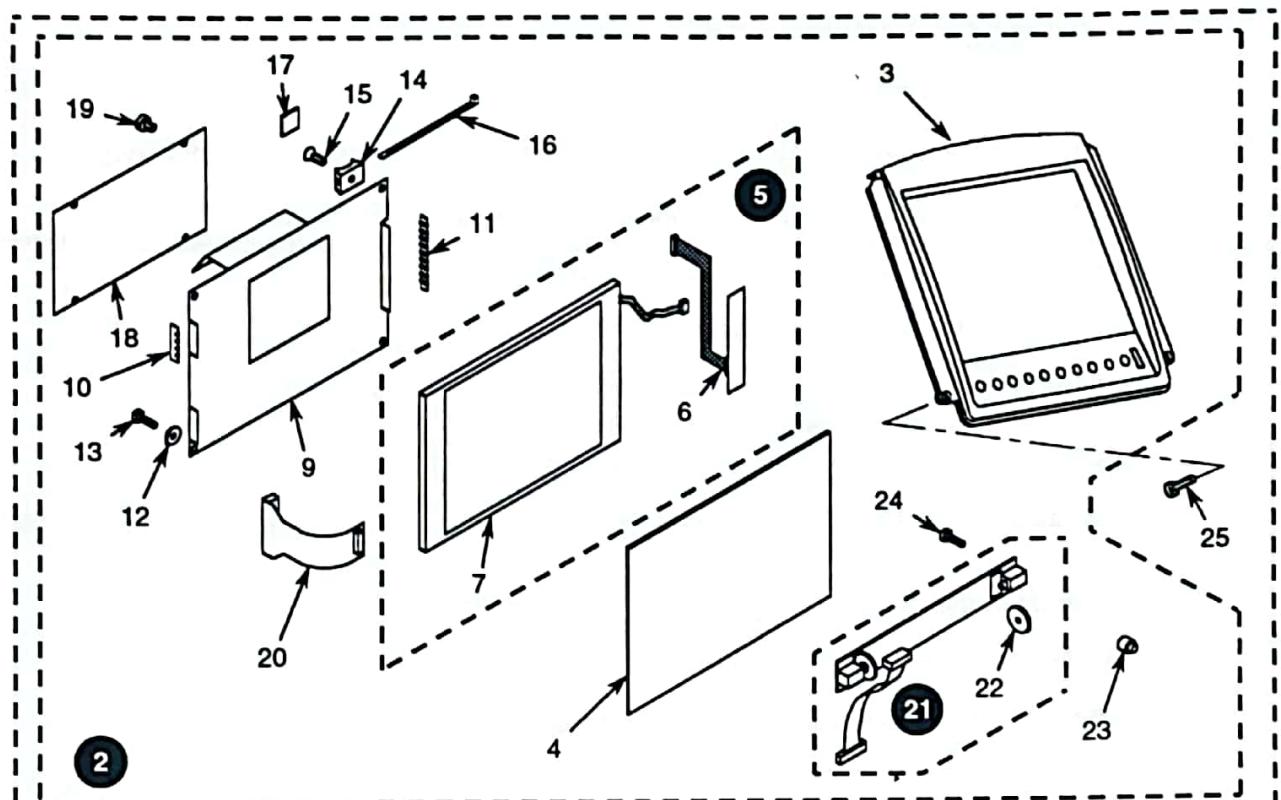
(p)	Cycle minéral
(q)	Cycle organique
(r)	Cycle polycarbonate
(s)	Cycle MHI (Mémoire V08)
(t)	Forme standard
(u)	Forme demi lune

- b) Afficher la correction par les touches ② et ③
- c) Sélectionner une autre correction ou sortir de l'écran par la touche ⑩

4.10.6 AXAGE DES CHANFREINS (à partir de la version V6) – Fig E -

Accès par code à barres K13 - écran de modification des réglages - puis touche ⑨

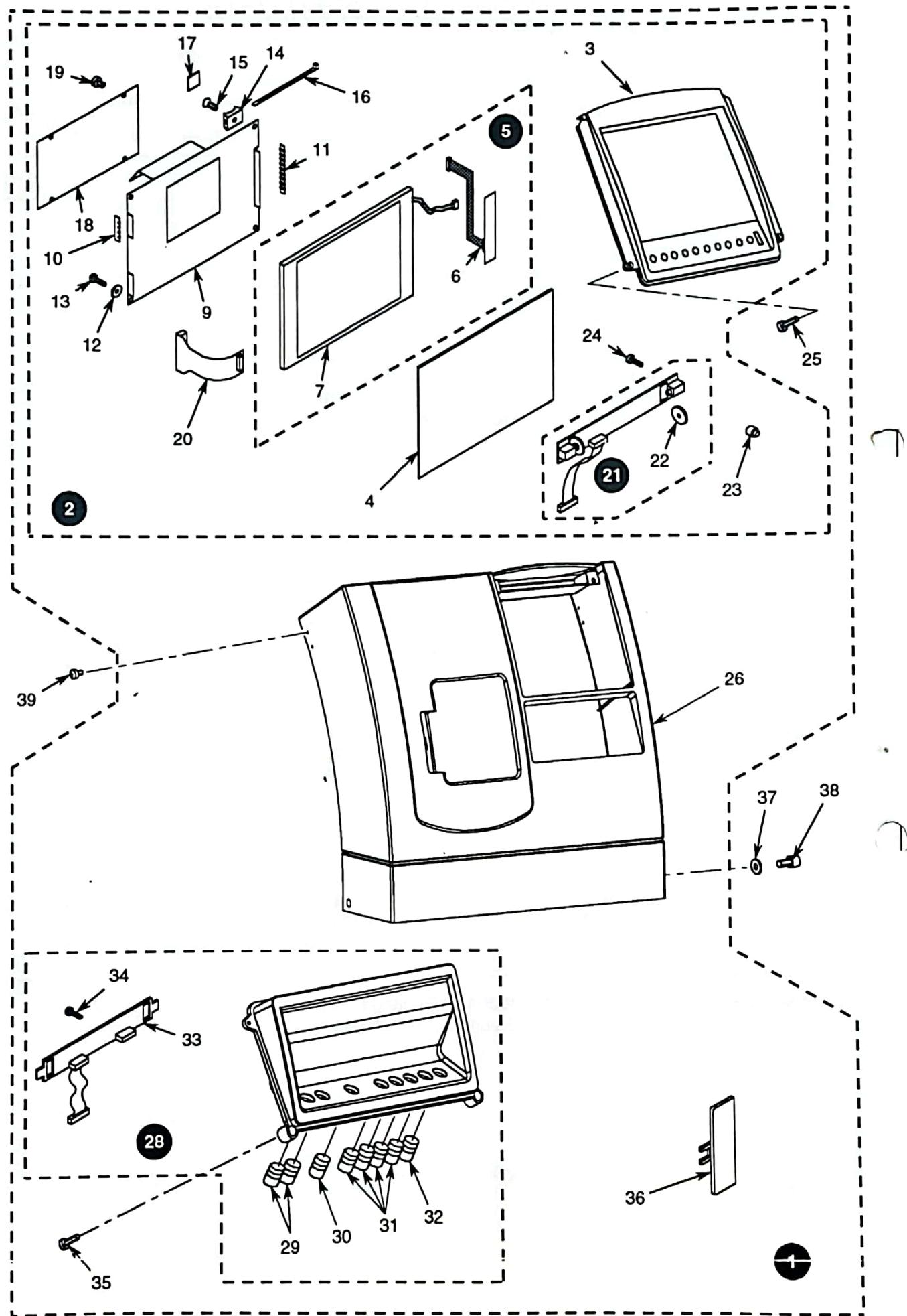
- a) Sélectionner la case concernée par les touches ⑤ ⑥ et ⑨
 - Case (v) Chanfrein avant
 - Case (w) Chanfrein arrière
- b) Afficher la correction par les touches ⑦ et ⑧
- c) Sélectionner une autre correction ou sortir de l'écran par la touche ⑩



5-1 CAPOT AVANT HORS CANADA

		Référence				
Rep	Qté	Désignation	Pièce Détachée	Sous ensemble	Sous ensemble	Ensemble
1	1	Capot avant hors CANADA				N95S40
2	1	S/E plastron			N95S17 *	
3	1	Plastron	N9517A			
4	1	Glace de protection LCD	N9517B			
5	1	Ecran LCD avec convertisseur		X95R25		
6	1	Convertisseur avec câble	N95S02			
7	1	Ecran LCD couleur	CE2108	V		
9	1	Tôle de blindage LCD	N9517C			
10	2	Bandé contact à couper (L = 30)	CA6252			
11	1	Bandé contact à couper (L = 60)	CA6252			
12	4	Rondelle MU 2,5	CI1047			
13	4	Vis auto taraudeuse EJOT 1,5 - 6	CV6293			
14	2	Embase à visser	CA7007			
15	2	Vis F/90 4 - 6	CV6474			
16	2	Serre câble	CA6013			
17	2	Guide fil	CA7060			
18	1	Carte écran LCD		N95R03		
19	4	Vis C 4 - 6	CV6171	X95R04		
20	1	Nappe écran LCD		N95R07		
21	1	Carte clavier écran LCD				
22	2	Molette	N9517F	V		
23	10	Poussoirs de plastron	N9517E			
24	8	Vis autotaraudeuse EJOT 2,5 - 8	CV6289			
25	2	Vis auto taraudeuse 3,8 x 12	CV6372			
26	1	Coque avant hors CANADA		N95Q21		
28	1	Clavier usinage avec circuit			N95S27	
29	2	Poussoir de clavier (jaune)	N9527B			
30	1	Poussoir DEPART CYCLE (vert)	N8241P			
31	4	Poussoir de clavier (jaune)	N9527B			
32	1	Poussoir de clavier RAZ (orange)	N8241H			
33	1	Carte clavier usinage		N95R08	V	
34	8	Vis auto taraudeuse 2,3 x 8	CV6232			
35	4	Vis auto taraudeuse 3,8 x 12	CV6372			
36	1	Trappe d'accès fenêtre	N9540B			
37	1	Rondelle MU 5	CI1008			
38	1	Vis CHc 5 - 10	CV6686			
39	4	Vis C 4 - 8	CV6178			

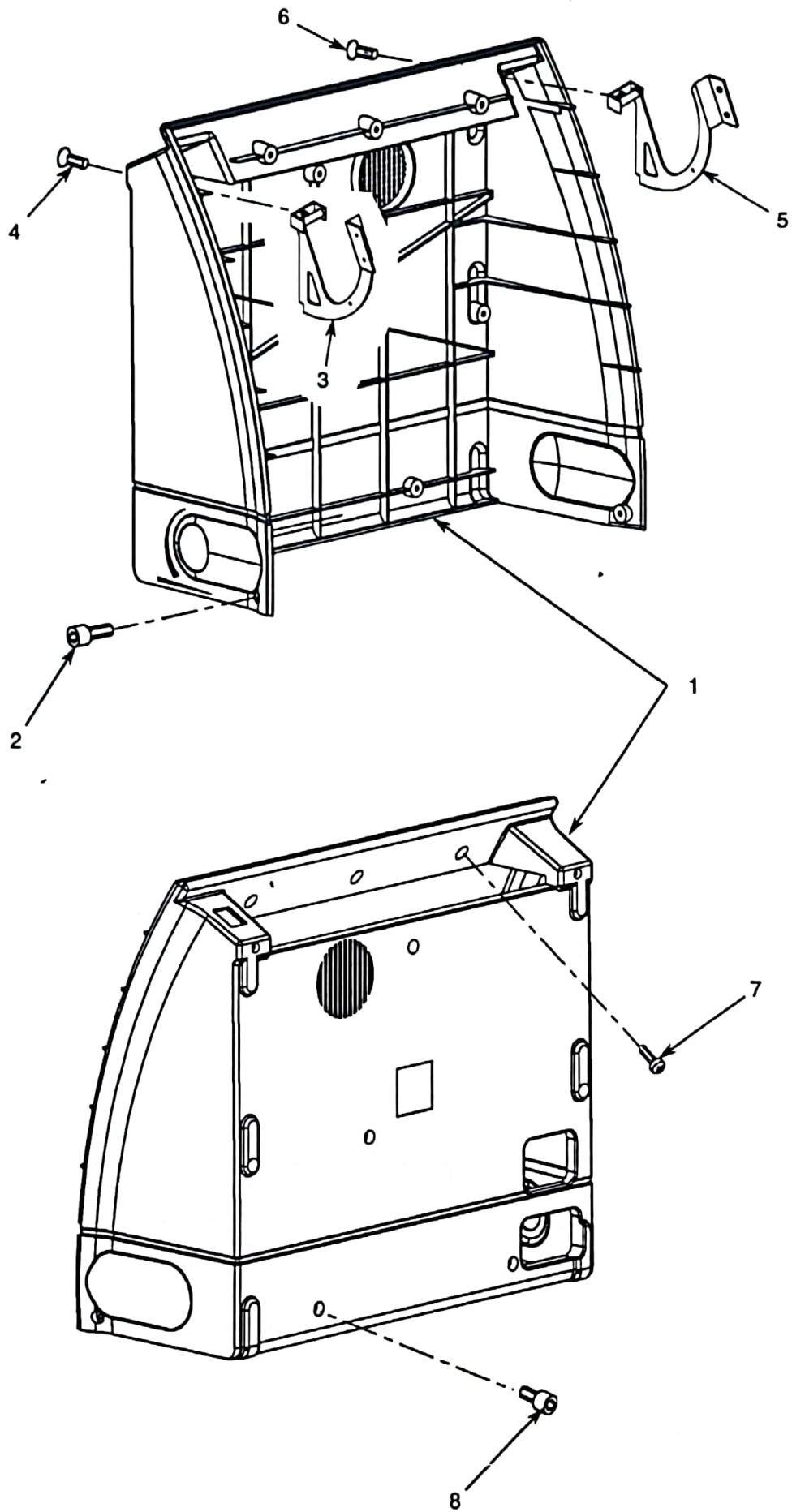
* Indique un élément pouvant être fourni en Echange Standard, se reporter page 7-2.



5-2 CAPOT AVANT SPECIFIQUE CANADA

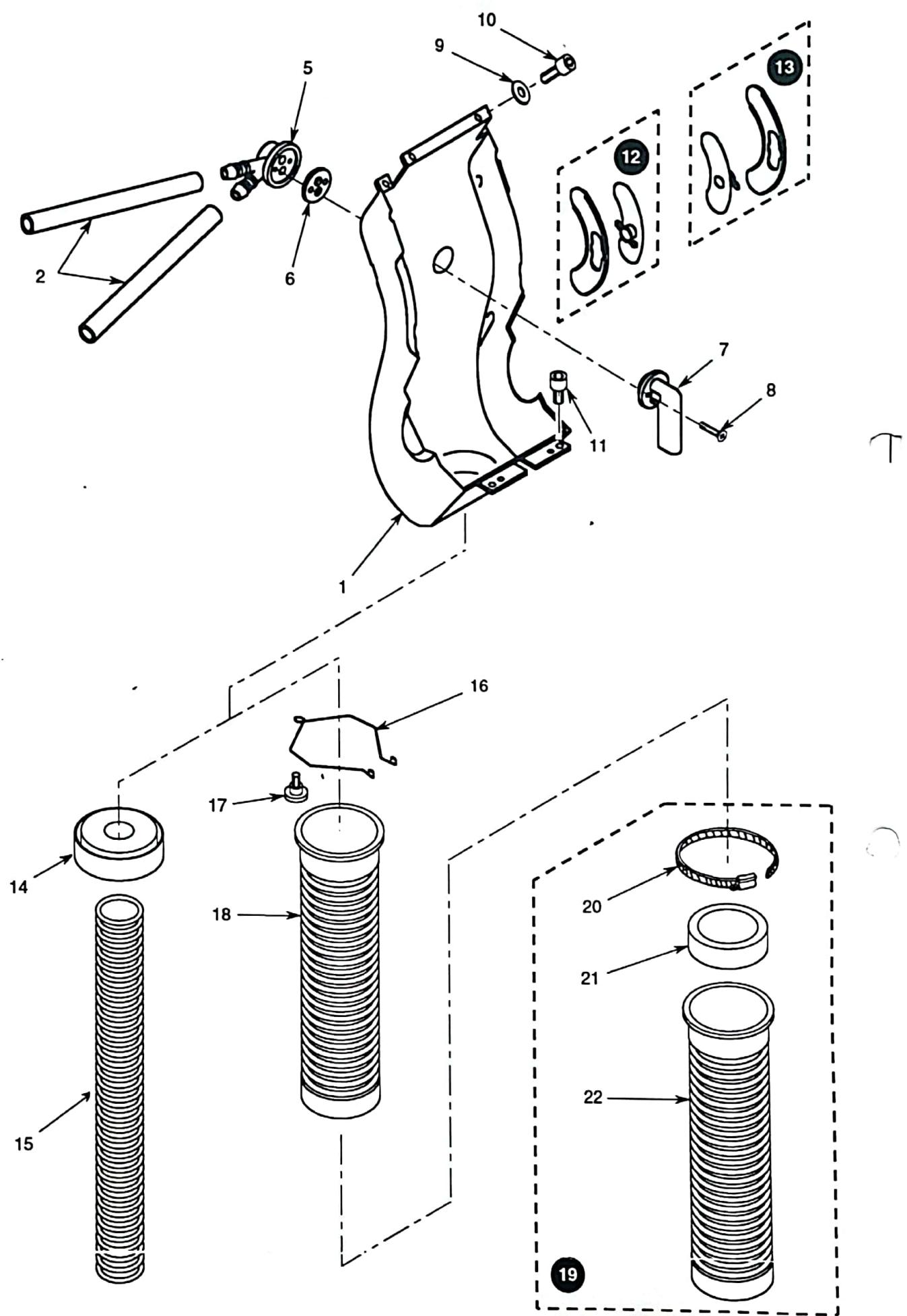
Rep	Qté	Désignation	Référence			
			Pièce Détachée	Sous ensemble	Sous ensemble	Ensemble
1	1	Capot avant spécifique CANADA				
2	1	S/E plastron	N9517A			N95S41
3	1	Plastron	N9517B		N95S17 *	
4	1	Glace de protection LCD				
5	1	Ecran LCD avec convertisseur				
6	1	Convertisseur avec câble	N95S02		X95R25	
7	1	Ecran LCD couleur	CE2108		V	
9	1	Tôle de blindage LCD	N9517C			
10	2	Bandé contact à couper (L = 30)	CA6252			
11	1	Bandé contact à couper (L = 60)	CA6252			
12	4	Rondelle MU 2,5	CI1047			
13	4	Vis auto taraudeuse EJOT 1,5 - 6	CV6293			
14	2	Embase à visser	CA7007			
15	2	Vis F/90 4 - 6	CV6474			
16	2	Serre câble	CA6013			
17	2	Guide fil	CA7060			
18	1	Carte écran LCD	CV6171	N95R03		
19	4	Vis C 4 - 6		X95R04		
20	1	Nappe écran LCD		N95R07		
21	1	Carte clavier écran LCD			V	
22	2	Molette	N9517F			
23	10	Poussoirs de plastron	N9517E			
24	8	Vis autotaraudeuse EJOT 2,5 - 8	CV6289			
25	2	Vis auto taraudeuse 3,8 x 12	CV6372			
26	1	Coque avant spécifique CANADA		N95Q20		
28	1	Clavier usinage avec circuit			N95S27	
29	2	Poussoir de clavier (jaune)	N9527B			
30	1	Poussoir DEPART CYCLE (vert)	N8241P			
31	4	Poussoir de clavier (jaune)	N9527B			
32	1	Poussoir de clavier RAZ (orange)	N8241H			
33	1	Carte clavier usinage		N95R08		
34	8	Vis auto taraudeuse 2,3 X 8	CV6232		V	
35	4	Vis auto taraudeuse 3,8 x 12	CV6372			
36	1	Trappe d'accès fenêtre	N9540B			
37	1	Rondelle MU 5	CI1008			
38	1	Vis CHc 5 - 10	CV6686			
39	4	Vis C 4 - 8	CV6178			

* Indique un élément pouvant être fourni en Echange Standard, se reporter page 7-2.



5-3 CAPOT ARRIERE

Rep	Qté	Désignation	Référence			
			Pièce Détachée	Sous ensemble	Sous ensemble	Ensemble
1	1	Capot arrière hors CANADA	N95Q23			
	1	Capot arrière spécifique CANADA	N95Q22			
2	3	Vis CHc 5-10	CV6686			
3	1	Charnière gauche	N8241C			
4	1	Vis F/90 4 - 10	CV6471			
5	1	Charnière droite	N8241B			
6	1	Vis F/90 4 - 10	CV6471			
7	2	Vis CHc 5-10	CV6686			
8	5	Vis CHc 5-10	CV6686			

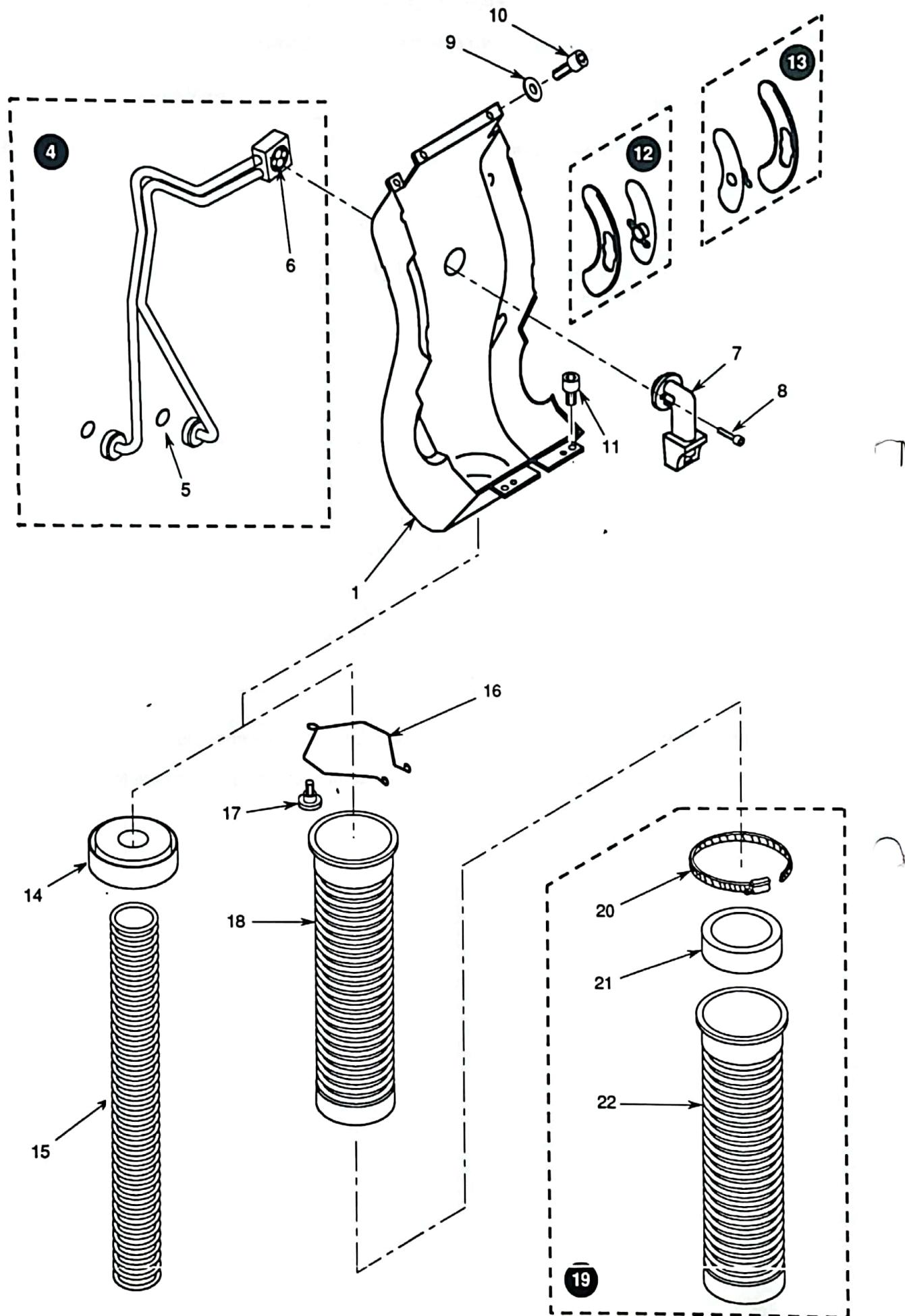


5-4 AUGET FIXE 1/4**Jusqu'à la machine N° 079507**

Rep	Qté	Désignation	Référence			
			Pièce Détachée	Sous ensemble	Sous ensemble	Ensemble
1	1	Auget fixe	N8215A			
2	2	Tuyau	N8215S			
5	1	Raccord cannelé	N9518D			
6	1	Joint d'arroseur	N9518E			
7	1	Arroseur			①	
8	2	Vis CHc 3 - 16	CV6638			
9	2	Rondelle Mu 5	CI1008			
10	2	Vis CHc 5 - 16	CV6681			
11	2	Vis CHc 5 - 10	CV6686			
12	1	Ensemble haricots gauches		N82S50		
13	1	Ensemble haricots droits		N82S51		
14	1	Réducteur d'auget	N8215U			
15	1	Tuyau d'évacuation	N5172A			
16	1	Epingle ressort	N8223C			
17	2	Vis	N8223D			
18	1	Tuyau d'évacuation polycarbonate	N8272A			
19	1	Kit d'évacuation eau recyclée		N82K10		
20	1	Collier inox	CS3042			
21	1	Bague	N8272B			
22	1	Tuyau d'évacuation polycarbonate	N8272A		V	

① Cette pièce n'est plus disponible. Monter à la place l'arroseur référence N95S45

☞ : Après montage sur la machine, coller les deux guide haricot référence unitaire N8216G

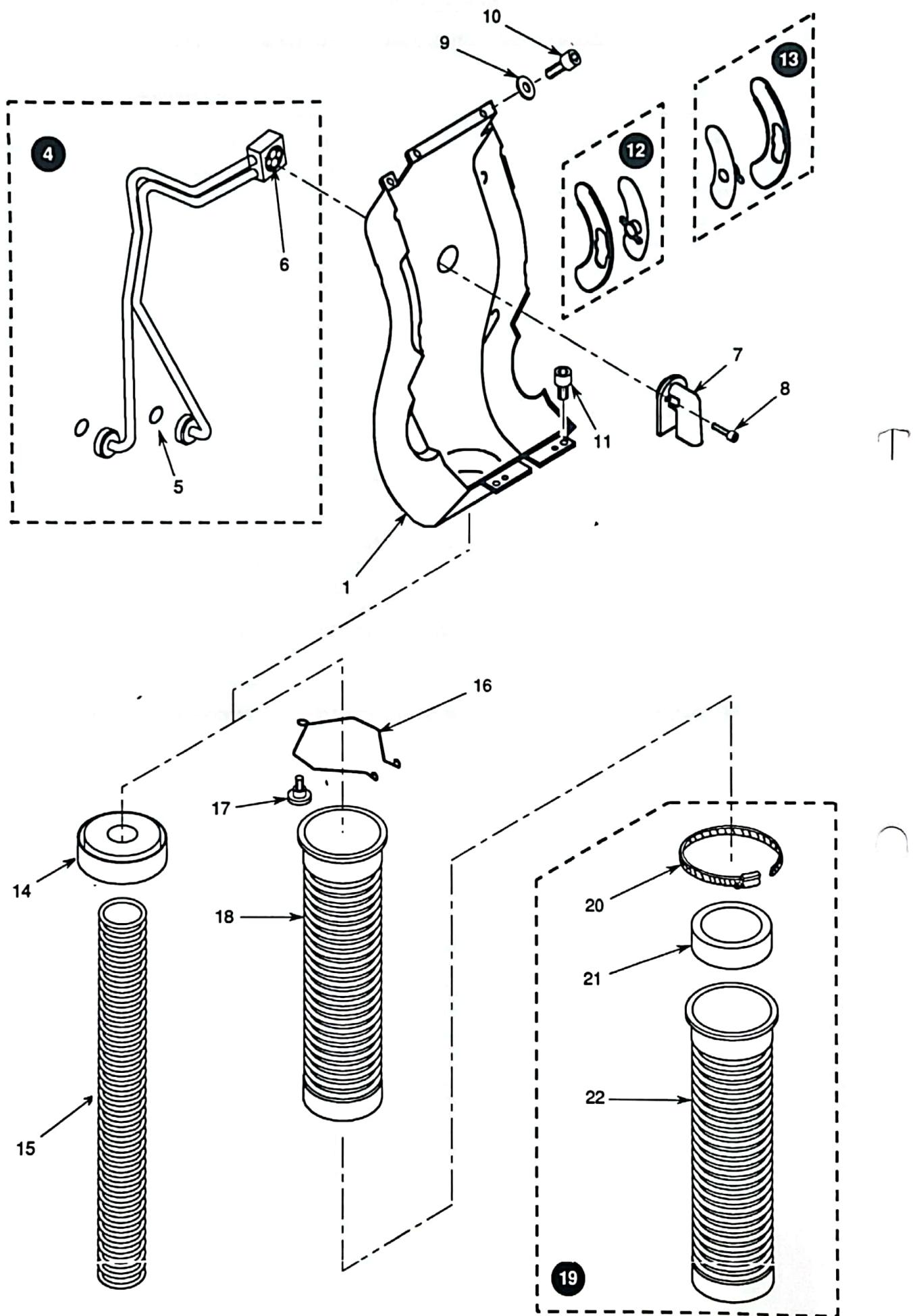


AUGET FIXE 2/4

De la machine N° 079508 à la machine n°010194

Rep	Qté	Désignation	Référence			
			Pièce Détachée	Sous ensemble	Sous ensemble	Ensemble
1	1	Auget fixe	N8215A			
4	1	SE arrosage tuyaux rigides		N95Q27		
5	2	Joint torique Ø 7,65 X 1,78	CH7029	I		
6	1	Joint d'arroseur	N9518E	V		
7	1	Arroseur		N95S45		
8	2	Vis CHc 3 - 16	CV6638			
9	2	Rondelle Mu 5	CI1008			
10	2	Vis CHc 5 - 16	CV6681			
11	2	Vis CHc 5 - 10	CV6686			
12	1	Ensemble haricots gauches		N82S50		
13	1	Ensemble haricots droits		N82S51		
14	1	Réducteur d'auget	N8215U			
15	1	Tuyau d'évacuation	N5172A			
16	1	Epinglé ressort	N8223C			
17	2	Vis	N8223D			
18	1	Tuyau d'évacuation polycarbonate	N8272A			
19	1	Kit d'évacuation eau recyclée		N82K10		
20	1	Collier inox	CS3042	I		
21	1	Bague	N8272B	I		
22	1	Tuyau d'évacuation polycarbonate	N8272A	V		

☞ : Après montage sur la machine, coller les deux guide haricot référence unitaire N8216G

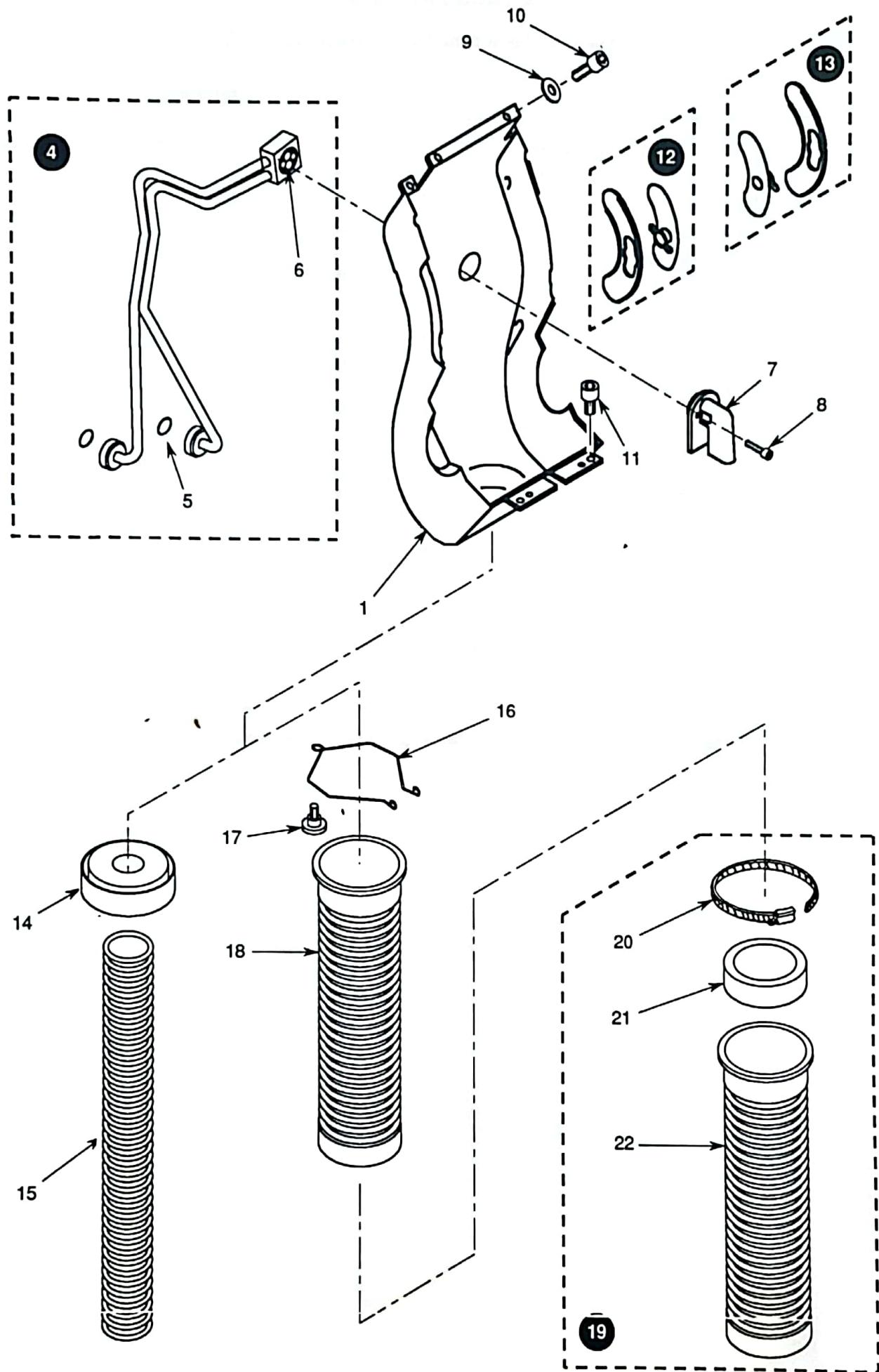


AUGET FIXE 3/4

De la machine N°010195 à la machine N°110156

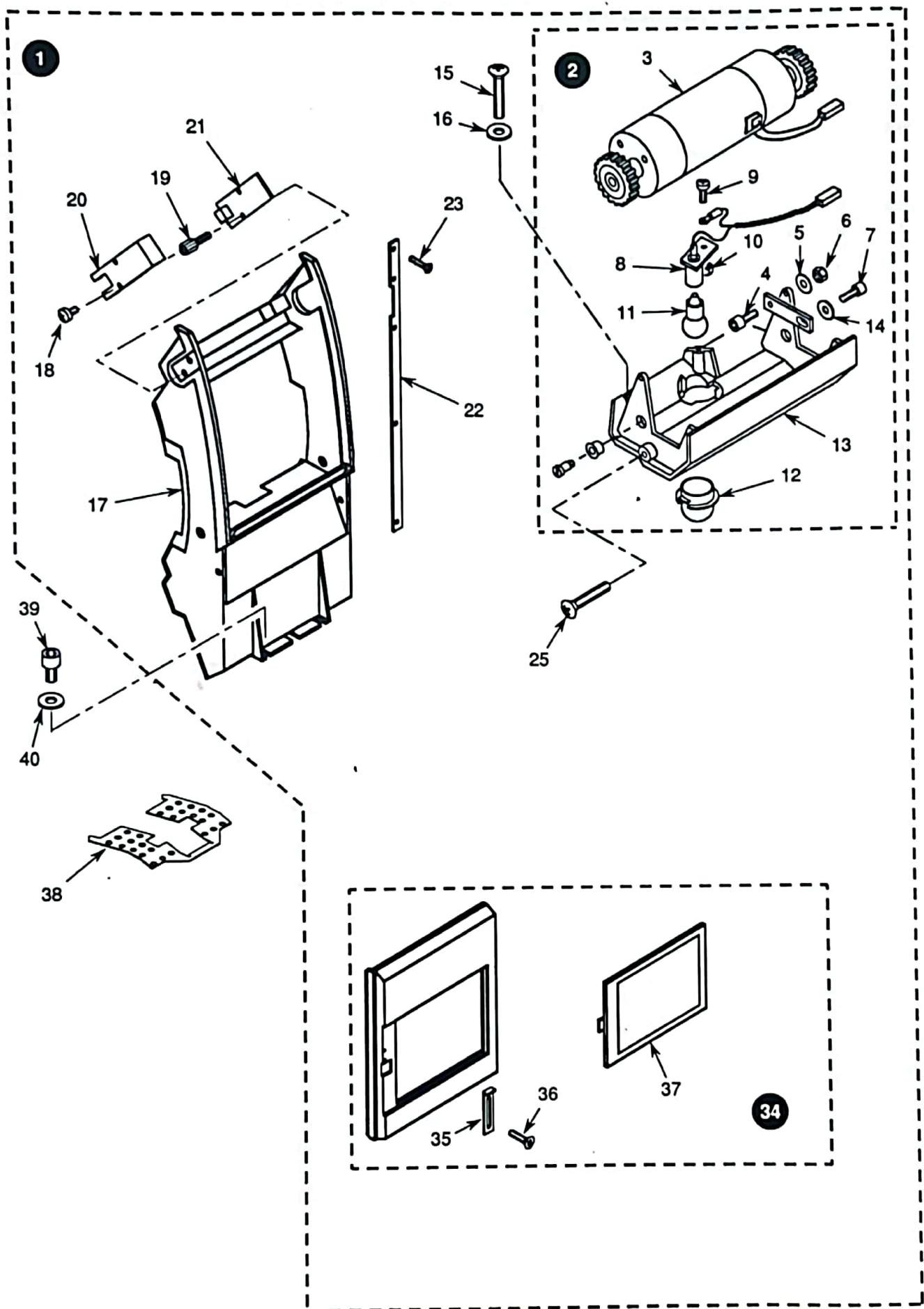
Rep	Qté	Désignation	Référence			
			Pièce Détachée	Sous ensemble	Sous ensemble	Ensemble
1	1	Auget fixe	N8215A			
4	1	SE arrosage tuyaux rigides		N95Q27		
5	2	Joint torique Ø 7,65 X 1,78	CH7029	I		
6	1	Joint d'arroseur	N9518E	V		
7	1	Arroseur		N95S45		
8	2	Vis CHc 3 - 16	CV6638			
9	2	Rondelle Mu 5	CI1008			
10	2	Vis CHc 5 - 16	CV6681			
11	2	Vis CHc 5 - 10	CV6686			
12	1	Ensemble haricots gauches		N95S70		
13	1	Ensemble haricots droits		N95S71		
14	1	Réducteur d'auget	N8215U			
15	1	Tuyau d'évacuation	N5172A			
16	1	Epinglé ressort	N8223C			
17	2	Vis	N8223D			
18	1	Tuyau d'évacuation polycarbonate	N8272A			
19	1	Kit d'évacuation eau recyclée		N82K10		
20	1	Collier inox	CS3042	I		
21	1	Bague	N8272B	I		
22	1	Tuyau d'évacuation polycarbonate	N8272A	V		

☞ : Après montage sur la machine, coller les deux guide haricot référence unitaire N8216G



AUGET FIXE 4/4**A partir de la machine N°110157**

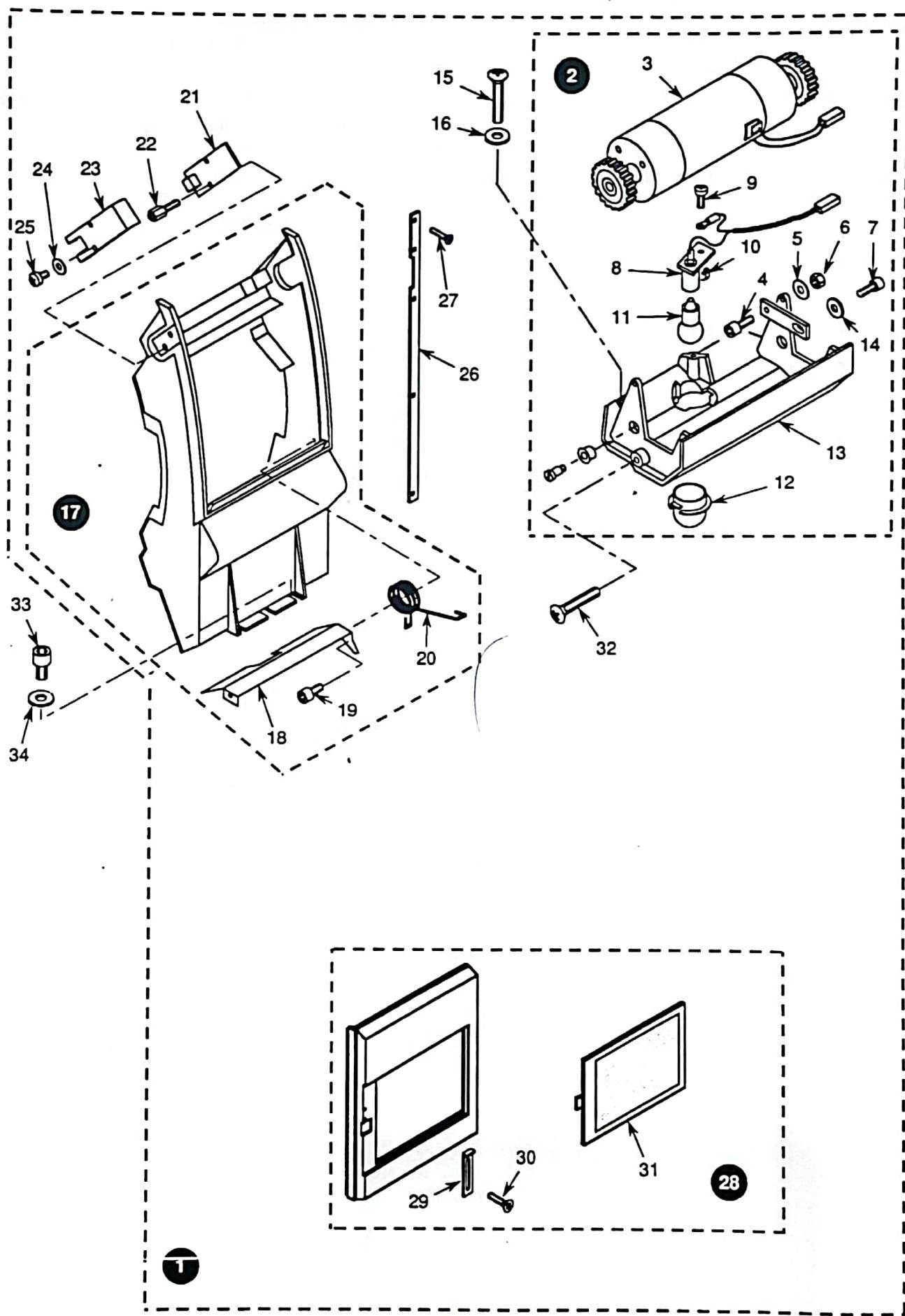
Rep	Qté	Désignation	Pièce Détachée	Référence		
				Sous ensemble	Sous ensemble	Ensemble
1	1	Auget fixe	N9518R			
4	1	SE arrosage tuyaux rigides		N95Q27		
5	2	Joint torique Ø 7,65 X 1,78	CH7029	I		
6	1	Joint d'arroseur	N9518E	V		
7	1	Arroseur		N95S45		
8	2	Vis CHc 3 - 16	CV6638			
9	2	Rondelle Mu 5	CI1008			
10	2	Vis CHc 5 - 16	CV6681			
11	2	Vis CHc 5 - 10	CV6686			
12	1	Ensemble haricots gauches		N95S70		
13	1	Ensemble haricots droits		N95S71		
14	1	Réducteur d'auget	N8215U			
15	1	Tuyau d'évacuation	N5172A			
16	1	Epingle ressort	N8223C			
17	2	Vis	N8223D			
18	1	Tuyau d'évacuation polycarbonate	N8272A			
19	1	Kit d'évacuation eau recyclée		N82K10		
20	1	Collier inox	CS3042	I		
21	1	Bague	N8272B	I		
22	1	Tuyau d'évacuation polycarbonate	N8272A	V		



5-5 AUGET MOBILE 1/3

(MACHINE SANS RAINURAGE) Jusqu'à la machine n°110156

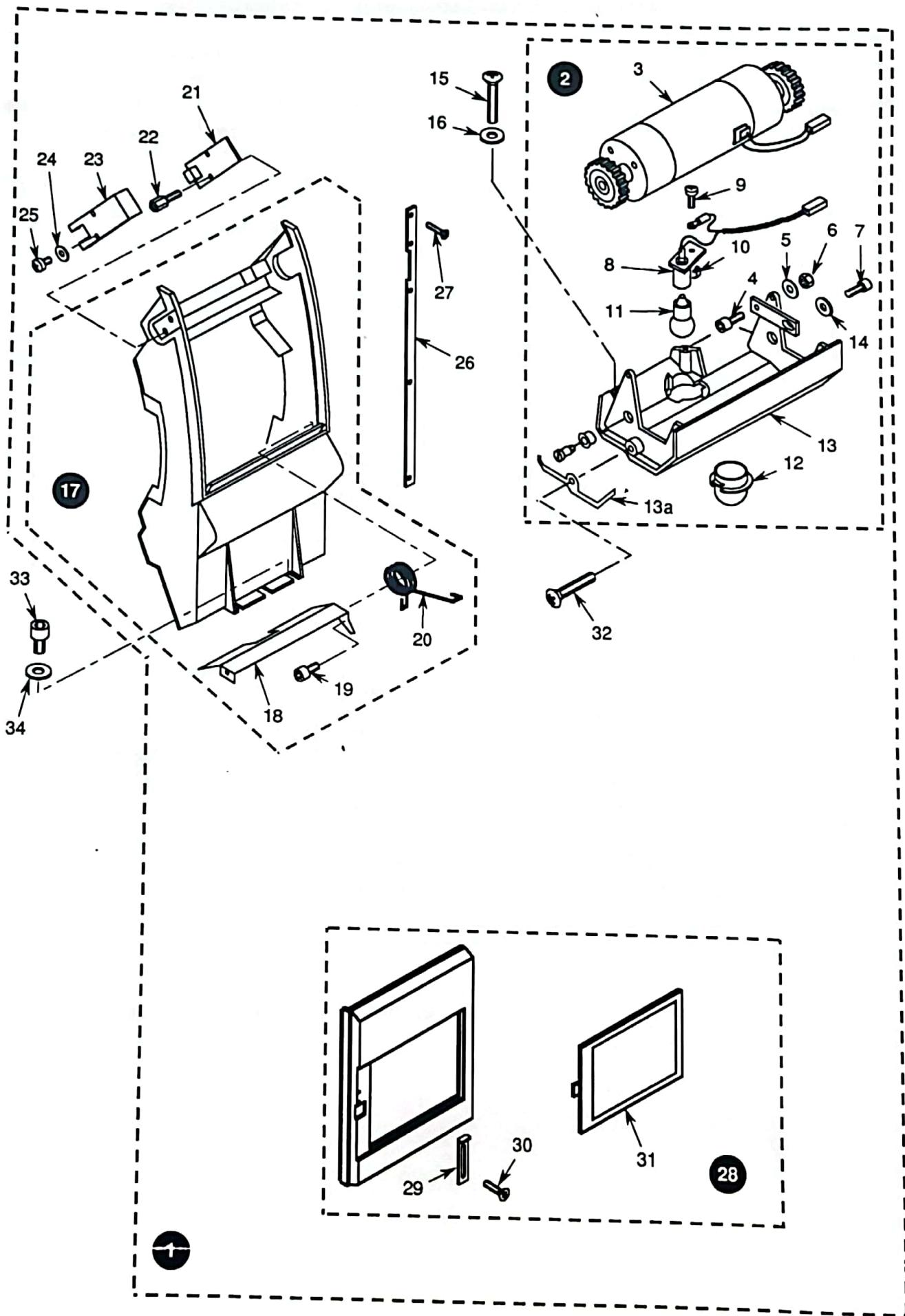
Référence						
Rep	Qté	Désignation	Pièce Détachée	Sous ensemble	Sous ensemble	Ensemble
1	1	Ensemble auget mobile équipé				
2	1	Motoréducteur avec support				N95S44
3	1	Motoréducteur porte câblé				
4	2	Vis CHc 3-10	CV6642	N82Q09		
5	1	Rondelle MU 3	CI1004			
6	1	Ecrou Hu 3	CK1018			
7	2	Vis CHc 4-6	CV6661			
8	1	Support lampe		N82Q11		
9	1	Vis auto taraudeuse 3-8	CV6232			
10	1	Ecrou Hu 3	CK1018			
11	1	Lampe	CA5072			
12	1	Cabochon	N8216D			
13	1	Support	N8216B			
14	2	Rondelle MU4	CI1022			
15	2	Vis autotaraudeuse 4-25	CV6279			
16	2	Rondelle Mu 4	CI1022			
17	1	Auget mobile avec joint		N95S75		
18	2	Vis CHc 3-4 inox	CV6635			
19	2	Entretoise MF10H3055 - 05	CD5025			
20	1	Tôle de blindage	N8215X			
21	1	Carte de détection porte		N95R09		
22	2	Fermeture glissière	N8215D			
23	10	Vis TF EJOT 2,2 x 6	CV6497			
25	2	Vis autotaraudeuse 4-25	CV6279			
34	1	Porte		N82S17		
35	1	Loquet de fenêtre	N8217B			
36	2	Vis TF EJOT 2,2 x 8	CV6229		V	
37	1	Fenêtre avec joint		N82S55		
38	1	Grille de protection	N8215M			
39	4	Vis CHc 5-10	CV6686			
40	4	Rondelle MU 5	CI1008			



5-6 AUGET MOBILE 1/2

(MACHINE AVEC RAINURAGE) Jusqu'à la machine n° 110156

Référence						
Rep	Qté	Désignation	Pièce Détachée	Sous ensemble	Sous ensemble	Ensemble
1	1	Ensemble auget mobile équipé				
2	1	Motoréducteur avec support				N95S18
3	1	Motoréducteur porte câblé				
4	2	Vis CHc 3-10	CV6642	N82Q09		
5	1	Rondelle MU 3	CI1004	N82S16		
6	1	Ecrou Hu 3	CK1018			
7	2	Vis CHc 4-6	CV6661			
8	1	Support lampe		N82Q11		
9	1	Vis auto taraudeuse 3-8	CV6232			
10	1	Ecrou Hu 3	CK1018			
11	1	Lampe	CA5072			
12	1	Cabochon	N8216D			
13	1	Support	N8216B			
14	2	Rondelle MU4	CI1022		V	
15	2	Vis auto taraudeuse 4 - 25	CV6279			
16	2	Rondelle Mu 4	CI1022			
17	1	Auget mobile avec joints		N95S23		
18	1	Trappe avec inserts				
19	2	Vis CHc 3-8 inox	CV6641			
20	1	Ressort de trappe	N9518H			
21	1	Carte de détection porte		N95R09		
22	2	Entretoise MF10H3055 - 05	CD5025			
23	1	Tôle de blindage	N8215X			
24	2	Rondelle MU 3	CI1004			
25	2	Vis CHc 3-4 inox	CV6635			
26	2	Fermeture glissière	N8215D			
27	10	Vis TF EJOT 2,2 x 6	CV6497			
28	1	Porte complète		N95S25		
29	1	Loquet de fenêtre	N8217B			
30	2	Vis TF/90 2,5 x 8	CV6229			
31	1	Fenêtre avec joint		N82S55		
32	2	Vis TF EJOT 2,5 x 8	CV6279			
33	4	Vis CHc 5-16	CV6681			
34	4	Rondelle MU 5	CI1008			

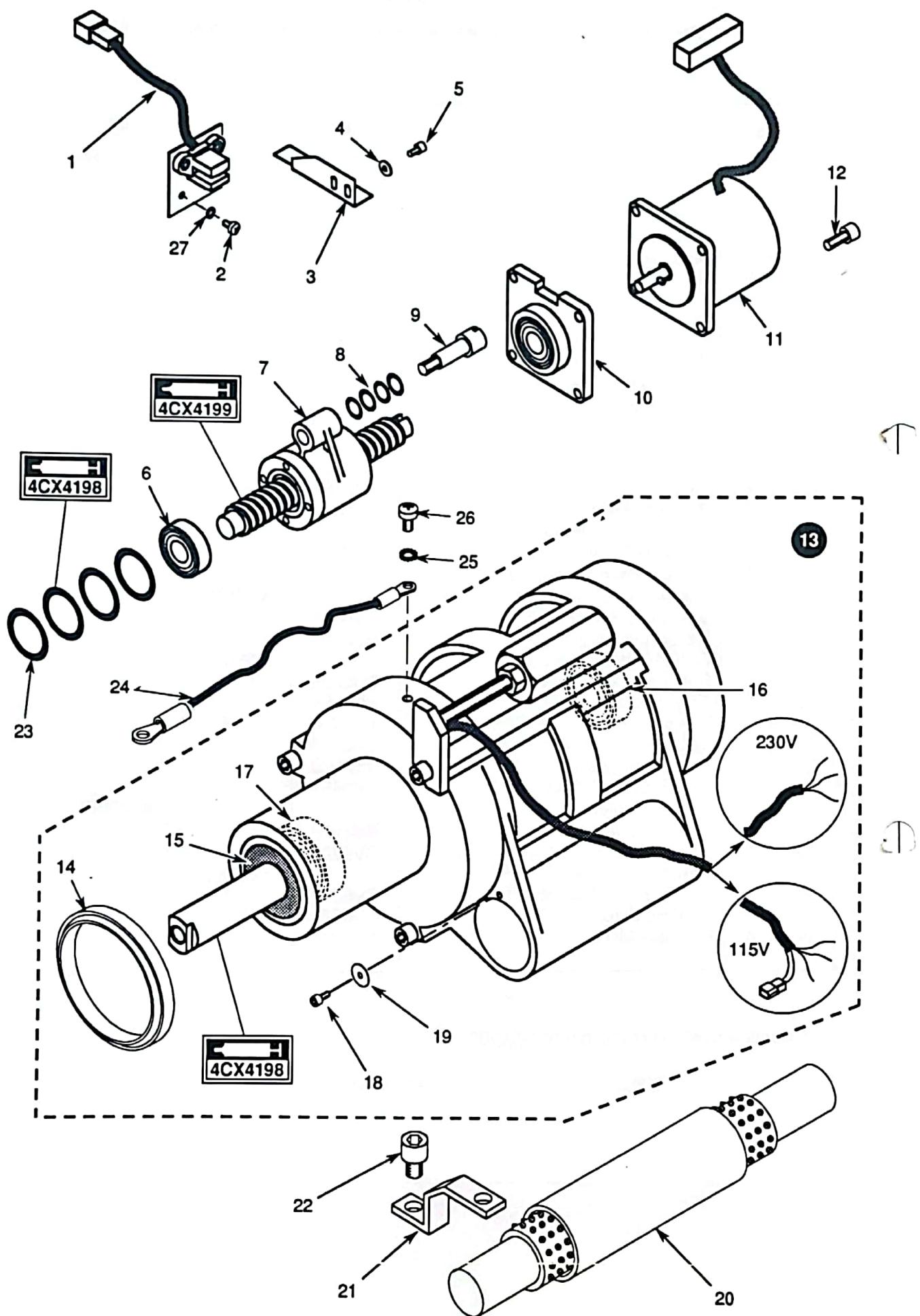


AUGET MOBILE 2/2

(MACHINE AVEC ET SANS RAINURAGE) A partir de la machine n° 110157

		Référence				
Rep	Qté	Désignation	Pièce Détachée	Sous ensemble	Sous ensemble	Ensemble
1	1	Ensemble auget mobile équipé				N95S28
2	1	Motoréducteur avec support				
3	1	Motoréducteur porte câblé				
4	2	Vis CHc 3-10	CV6642	N82Q09		
5	1	Rondelle MU 3	CI1004			
6	1	Ecrou Hu 3	CK1018			
7	2	Vis CHc 4-6	CV6661			
8	1	Support lampe		N82Q11		
9	1	Vis auto taraudeuse 3-8	CV6232			
10	1	Ecrou Hu 3	CK1018			
11	1	Lampe	CA5072			
12	1	Cabochon	N8216D			
13	1	Support	N8216B			
13a	2	Cale (1)	N9518Z		V	
14	2	Rondelle MU4	CI1022			
15	2	Vis auto taraudeuse 4 - 25	CV6279			
16	2	Rondelle Mu 4	CI1022			
17	1	Auget mobile avec joints		N9518C		
18	1	Trappe avec inserts	CV6641			
19	2	Vis CHc 3-8 inox	N9518H		V	
20	1	Ressort de trappe		N95R09		
21	1	Carte de détection porte	CD5025			
22	2	Entretoise MF10H3055 - 05	N8215X			
23	1	Tôle de blindage	CI1004			
24	2	Rondelle MU 3	CV6635			
25	2	Vis CHc 3-4 inox	N8215D			
26	2	Fermeture glissière	CV6497			
27	10	Vis TF EJOT 2,2 x 6		N95S08		
28	1	Porte complète	N8217B			
29	1	Loquet de fenêtre	CV6229			
30	2	Vis TF/90 2,5 x 8		N95S25		
31	1	Fenêtre avec joint	CV6279			
32	2	Vis TF EJOT 2,5 x 8	CV6681			
33	4	Vis CHc 5-16	CI1008	N82S55	V	
34	4	Rondelle MU 5				V

(1) monté à partir de la machine n°110199



5-7 MOTEUR MEULES

(MACHINE SANS RAINURAGE)

Rep	Qté	Désignation	Référence			
			Pièce Détachée	Sous ensemble	Sous ensemble	Ensemble
1	1	Cellule				
2	2	Vis CHc 3 - 6	CV6647	N82S43		
3	1	Came de cellule	N8232H			
4	2	Rondelle MU 3 inox	CI1004			
5	2	Vis CHc 3 - 6 inox	CV6647			
6	1	Roulement 12X28X8	CR1004			
7	1	Ensemble vis à billes				
8	4	Rondelle onduflex	CI3033	N82S47		
9	1	Vis axe	N8232F			
10	1	Flasque avec roulement				
11	1	Moteur transfert				
12	4	Vis CHc 5-16	CV6681	N82S46	N82S45	
13	1	Moteur meules 230V - 50Hz				
14	1	Joint racleur	CH7025	N82Q07		
15	1	Joint à lèvres	CH7032			
16	1	Roulement (17X47X14)	CR1049			
17	1	Roulement (25X52X15)	CR1048			
18	2	Vis CHc 3 - 6 inox	CV6647			
19	2	Rondelle Lu 3 inox	CI1013	V		
13	1	Moteur meules 230V - 60Hz		N82Q14		
14	1	Joint racleur	CH7025			
15	1	Joint à lèvres	CH7032			
16	1	Roulement (17X47X14)	CR1049			
17	1	Roulement (25X52X15)	CR1048			
18	2	Vis CHc 3 - 6 inox	CV6647			
19	2	Rondelle Lu 3 inox	CI1013	V		
13	1	Moteur meules 115V - 60Hz		N82Q10		
14	1	Joint racleur	CH7025			
15	1	Joint à lèvres	CH7032			
16	1	Roulement (17X47X14)	CR1049			
17	1	Roulement (25X52X15)	CR1048			
18	2	Vis CHc 3 - 6 inox	CV6647			
19	2	Rondelle Lu 3 inox	CI1013	V		
20	1	Axe de transfert	N8231C			
21	2	Bride	N8231D			
22	4	Vis CHc 8 - 20	CV6695			
23	4	Rondelle onduflex	CI3034			
24	1	Tresse de masse moteur meules				
25	1	Rondelle JZ3 inox	CI2007	N82R27		
26	1	Vis C3-6 cruciforme	CV6142			
27	2	Rondelle JZ3 inox	CI2007			

