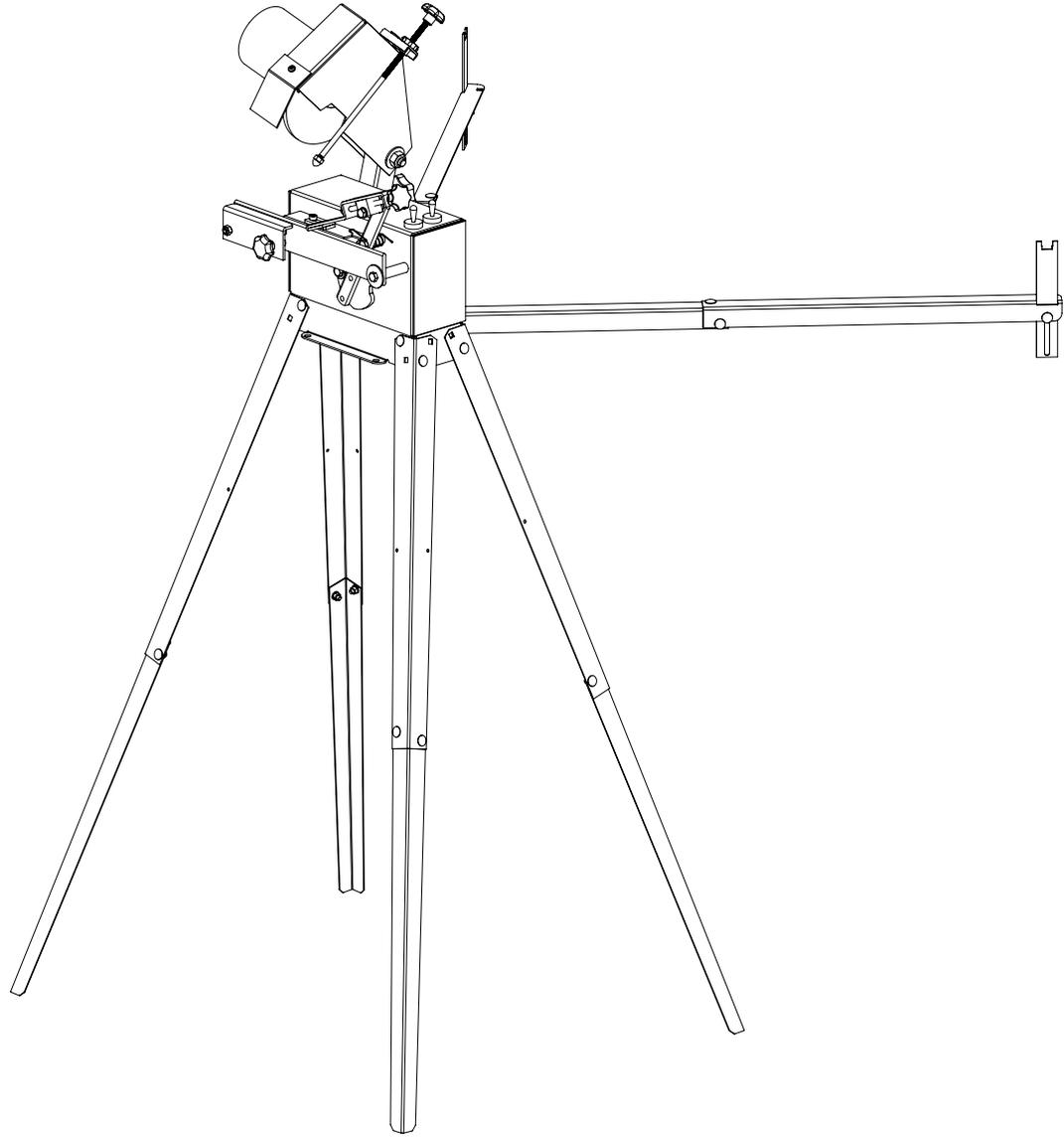


# AFFÛTEUSE GRINDLUX



## MANUEL DE L'OPÉRATEUR



---

# PRÉAMBULE

---

## Préambule

Le présent manuel de l'opérateur décrit en détail l'utilisation et l'entretien de l'affûteuse de lames de scie à ruban et la façon dont les réparations doivent être effectuées. Il décrit également les mesures qui doivent être prises pour maximiser la sécurité et la façon dont les caractéristiques de sécurité sont conçues et fonctionnent, ainsi que la façon dont elles sont inspectées, entretenues et réparées, au besoin.

**REMARQUE! La section portant sur la sécurité doit être lue et comprise par toutes les personnes qui installent, utilisent ou réparent l'affûteuse.**

Le manuel de l'opérateur comprend l'installation, l'utilisation et les différentes procédures d'entretien qui peuvent être effectuées par l'opérateur. Les réparations ou le dépannage plus complexes devraient être effectués par le personnel d'entretien du concessionnaire.

Le manuel de l'opérateur décrit toutes les caractéristiques de sécurité obligatoires et devrait être lu et compris par l'utilisateur avant l'assemblage de l'affûteuse.

Les symboles et les signes d'avertissement présentés sur cette page se retrouvent dans le présent manuel de l'opérateur et sur l'affûteuse maniable par un opérateur. Si un autocollant qui se trouve sur l'affûteuse a été endommagé ou est usé, un nouvel autocollant d'avertissement doit être appliqué le plus tôt possible afin de maximiser la sécurité lors de l'utilisation de l'affûteuse.

L'affûteuse de lames de scie à ruban ne doit être utilisée que pour les lames de scie à ruban dotées de dents de scie durcies. Le pas sera 25 mm et la largeur de la lame de scie à ruban sera 32 mm.

---

## CLÉ DES SYMBOLES

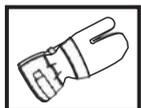
---

### Symboles

Les symboles ci-dessous sont utilisés dans le présent manuel de l'opérateur.



Une protection oculaire devrait être portée.



Des gants de protection devraient être portés.



Inversion de la polarité de l'affûteuse de lames de scie à ruban lorsqu'elle est branchée sur une batterie de 12 volts.

### Signes d'avertissement

L'autocollant portant les symboles ci-dessous trouve sur l'affûteuse de lames de scie à ruban.



Lisez ce manuel attentivement et assurez-vous de l'avoir compris avant de tenter d'utiliser l'affûteuse de lames de scie à ruban.



Faites preuve de prudence.

---

# Règlements de sécurité

---

## Affûteuse

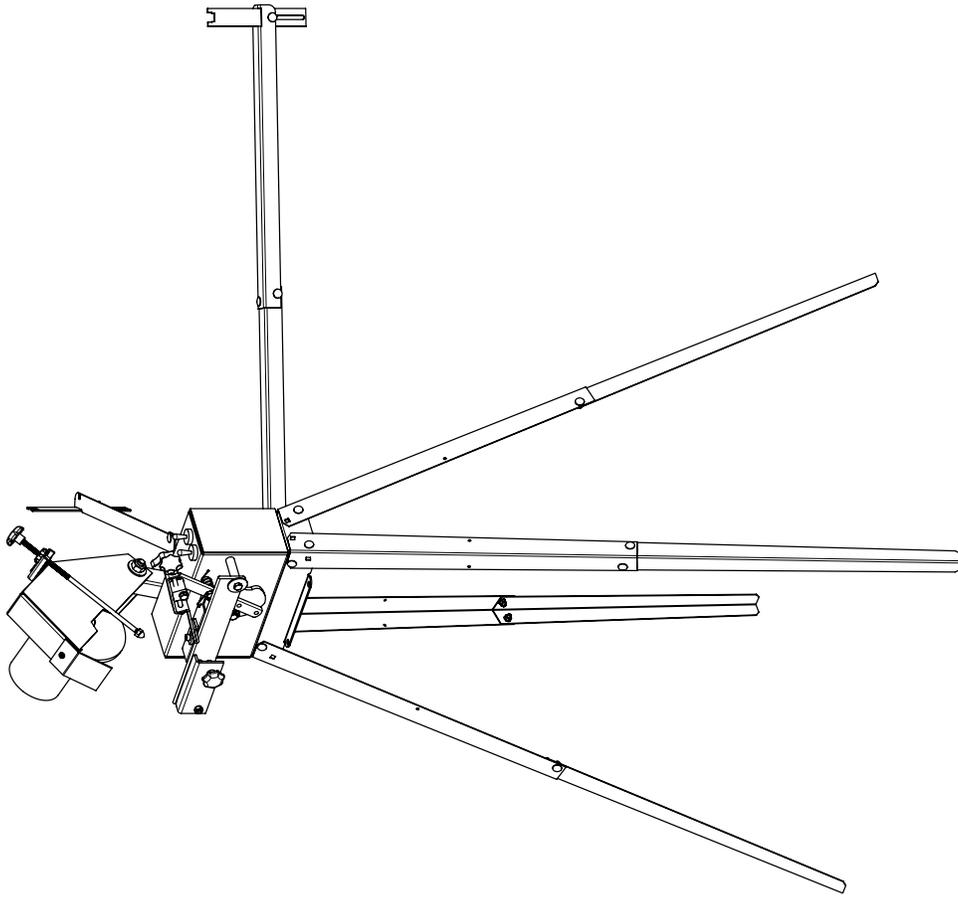


Les règlements de sécurité suivants s'appliquent à l'affûteuse :

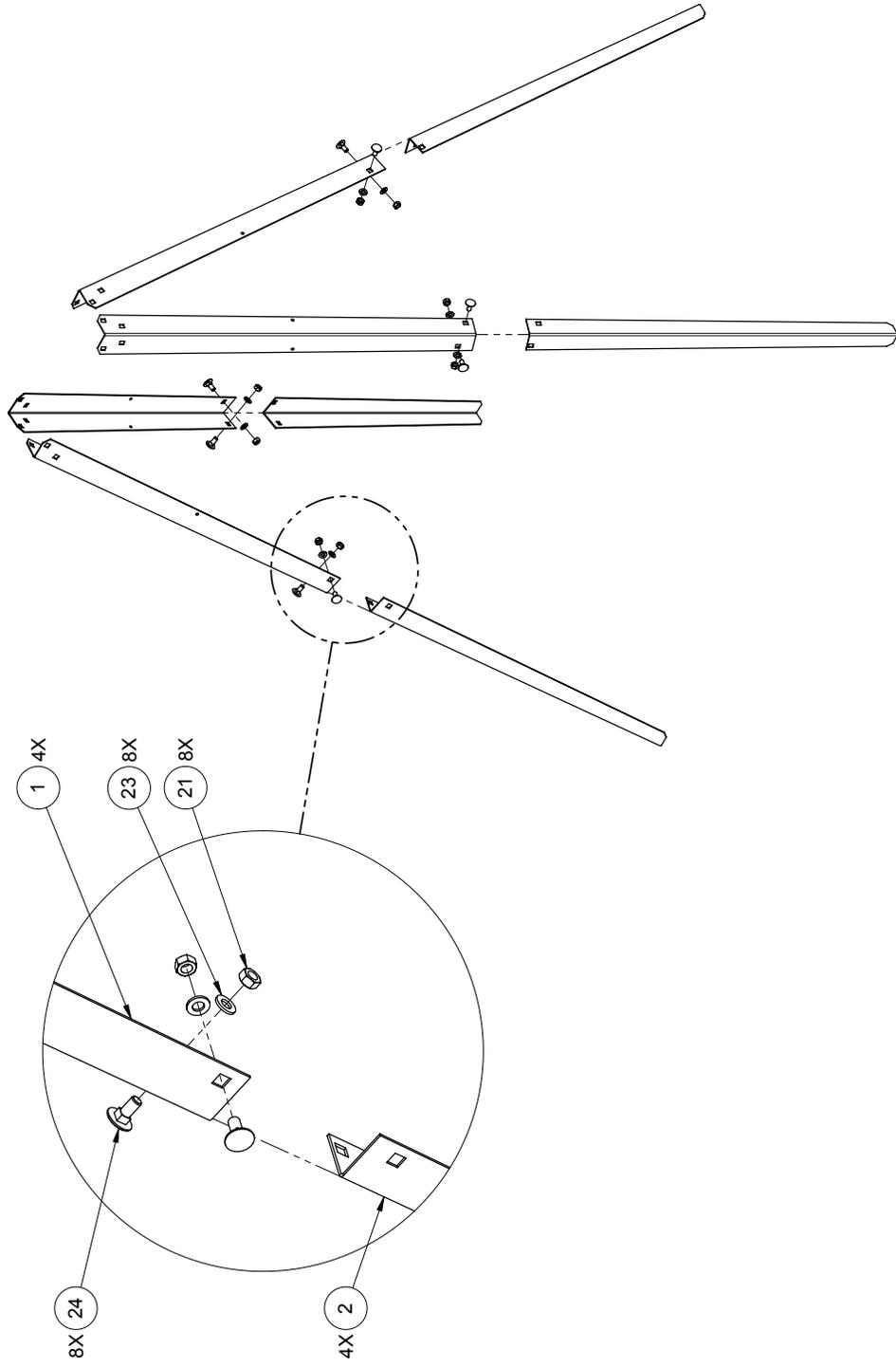
- Ne pas entreposer de pétrole à proximité de l'affûteuse. Les étincelles générées par le disque abrasif ou la connexion électrique peuvent s'enflammer.
- La lame de scie à ruban est tranchante et peut couper. Risque de blessure. Portez des gants de protection lorsque vous manipulez la lame de scie à ruban!
- Le disque abrasif ne doit pas tourner lorsque vous ajustez l'affûteuse.
- Le disque abrasif peut se desserrer et causer des blessures s'il tourne dans la mauvaise direction.
- Assurez-vous que le disque abrasif ne présente aucun signe de fissure et est fixé solidement à la broche. Arrêtez immédiatement le disque abrasif en cas de vibrations anormales.
- Portez des lunettes de protection lors du meulage!

# LISTE DES PIÈCES

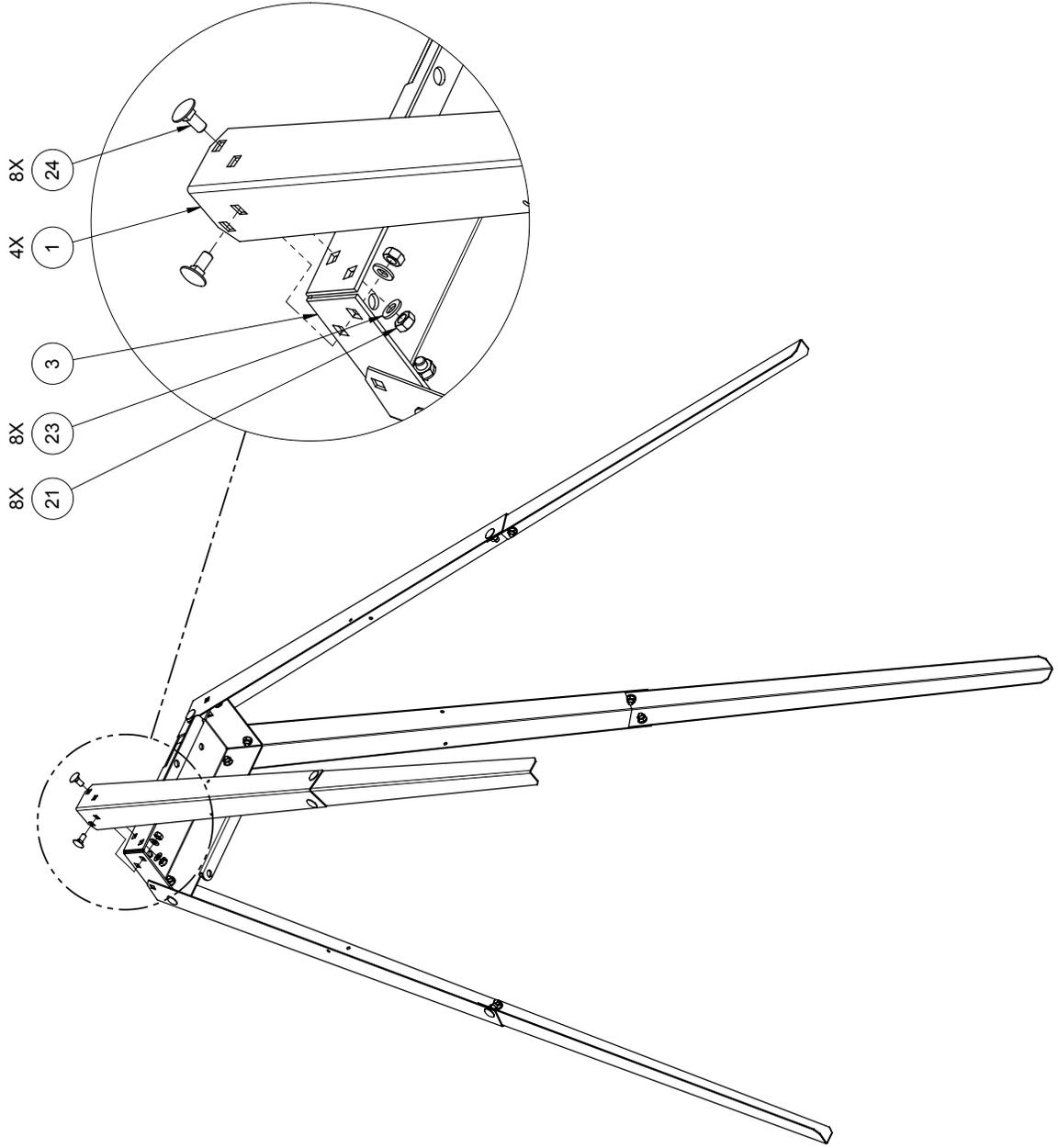
PARTS LIST		
ITEM	QTY	PART NO DESCRIPTION
1	4	0001557 LEG PIECE A
2	4	0001558 LEG PIECE B
3	1	0001554 MOUNTING FLANGE
4	2	0001555 BLADE SUPPORT A
5	2	0001556 BLADE SUPPORT B
6	1	0001583 CONTROL BOX ASSEMBLY
7	2	0001559 BLADE GUIDE PLATE
8	1	0001600 GRINDING HEAD ASSEMBLY
9	1	0001567 MOUNTING ARM
10	1	0001553 GRINDING DISC, 6in OD, 1/4in THICK
11	1	0001570 GRINDING DISC NUT
12	1	0001579 M6 X 1.0 THREADED STUD
13	1	0001562 GRIND SHIELD
14	1	0001601 FEED LINK ASSEMBLY
15	1	0001751 KNOB, MULTI-LOBE, 50 mm OD, M10 X 1.5, 40 mm LG
16	2	6000-2RS BALL BEARING, DOUBLE SEALED, 6000-2RS, 10 mm BORE, 26 mm OD, 8 mm WIDE
17	1	HDW LOCK NUT, M10 X 1.5
18	3	HDW FLAT WASHER, M10
19	2	HDW FENDER WASHER, M10, 28 mm OD
20	1	HDW HEX BOLT, M10 X 1.5, 65 mm LG, 26 mm LG THD
21	20	HDW HEX NUT, M5 X 0.8
22	2	HDW PRESSED WING NUT, M5 X 0.8
23	22	HDW FLAT WASHER, M5
24	22	HDW CARRIAGE BOLT, SQ NECK, M5 X 0.8, 12 mm LG
25	1	HDW ACORN NUT, M6 X 1
26	1	HDW HEX NUT, M6 X 1
27	1	HDW KNOB, MULTI-LOBE, 32mm OD, M6 X 1.0, 12mm DEEP
28	1	HDW KNOB, CIRCULAR KNOBBED, M6 X 1.0, THROUGH HOLE
29	2	HDW HEX BOLT, M6 X 1, 15 mm LG
30	1	HDW KNOB, 4 LOBE, 32mm OD, M6 X 1.0, 16.5mm LG
31	1	HDW SCREW, TRH, No.8 X 3/8in LG



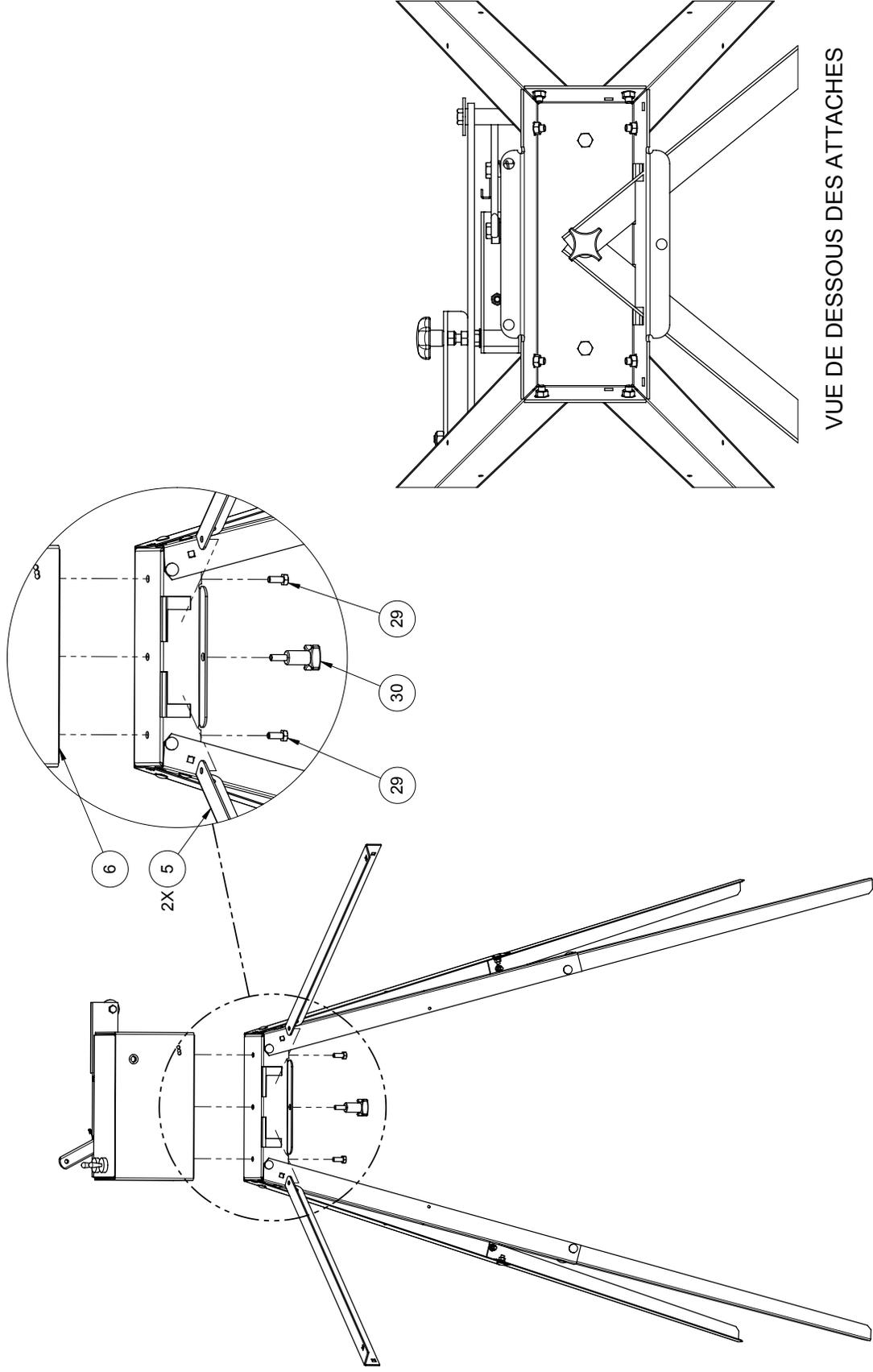
# ASSEMBLAGE DES JAMBES



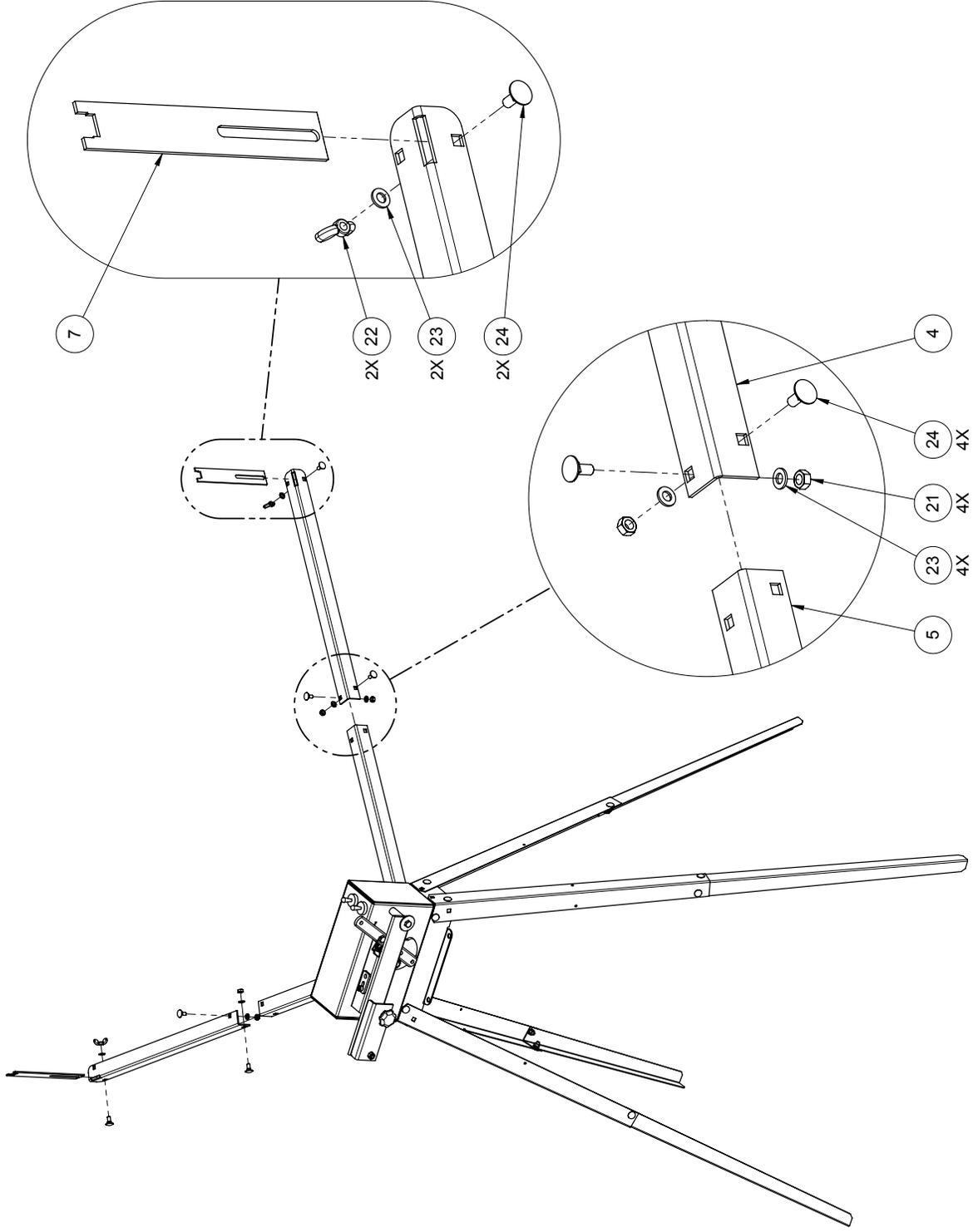
# ASSEMBLAGE DU CADRE



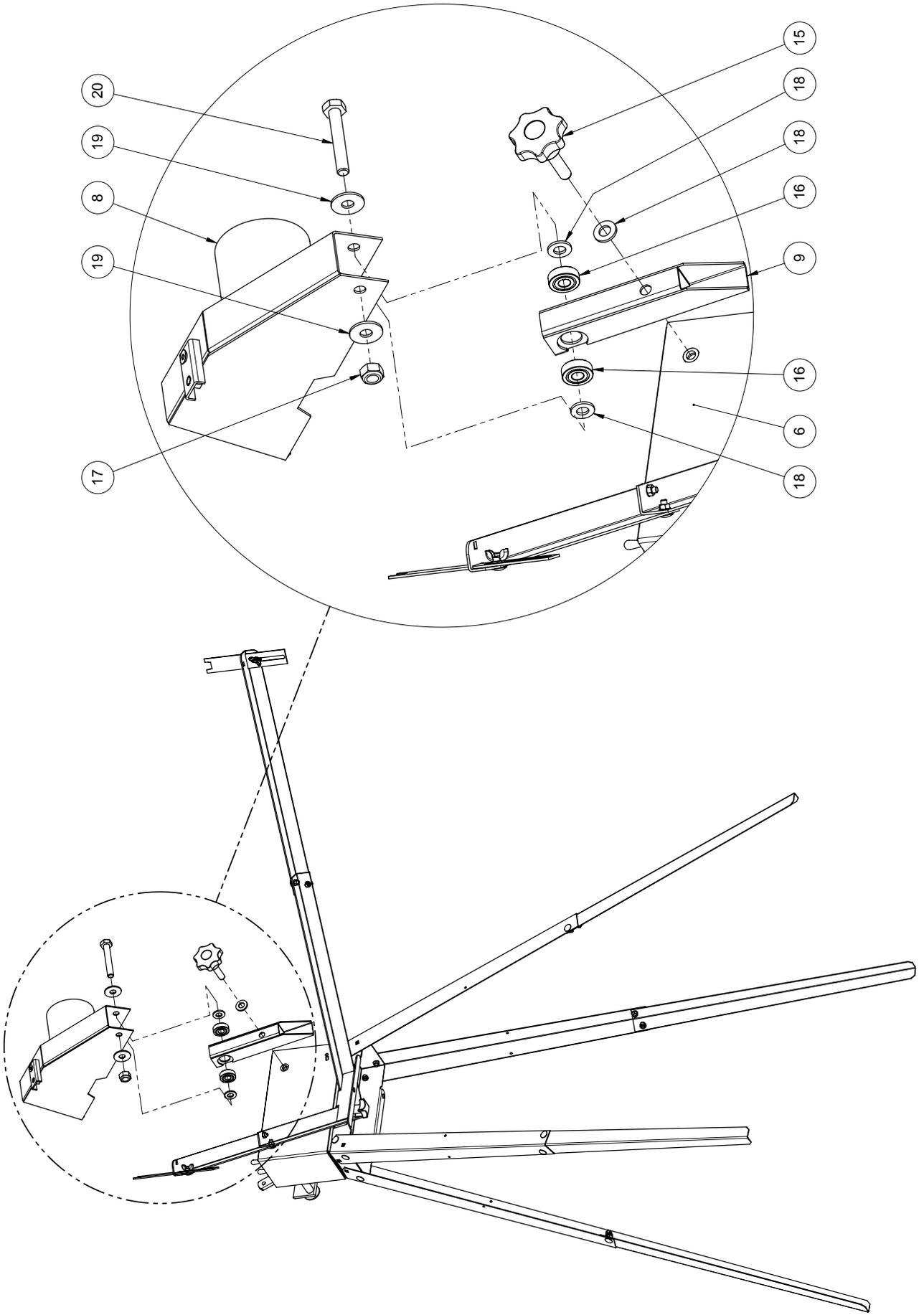
# ASSEMBLAGE DE BOÎTIER DE COMMANDE ET BRAS DE SUPPORT



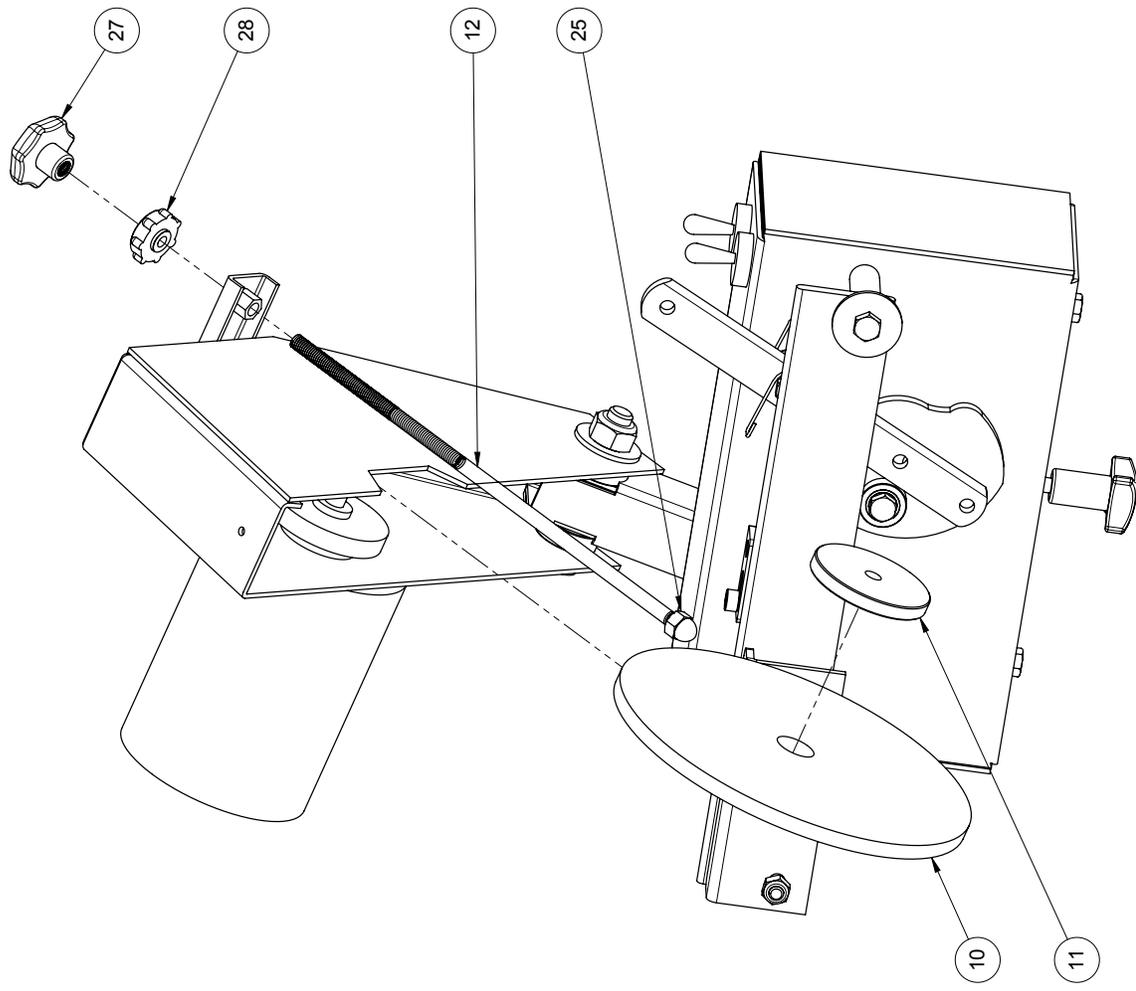
# ASSEMBLAGE DU SUPPORT DE LAME



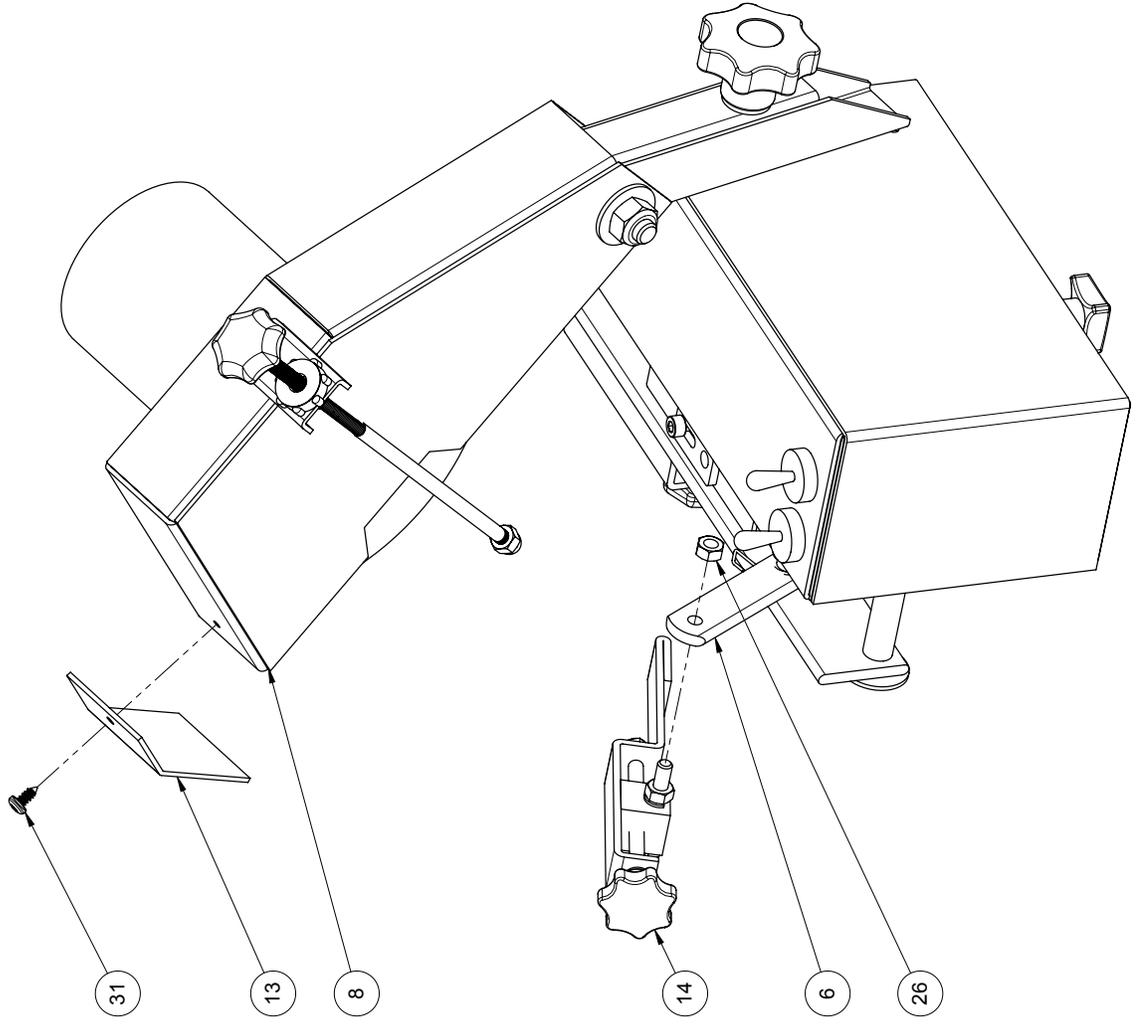
# ASSEMBLAGE DU TÊTE ET BRAS DE MEULAGE



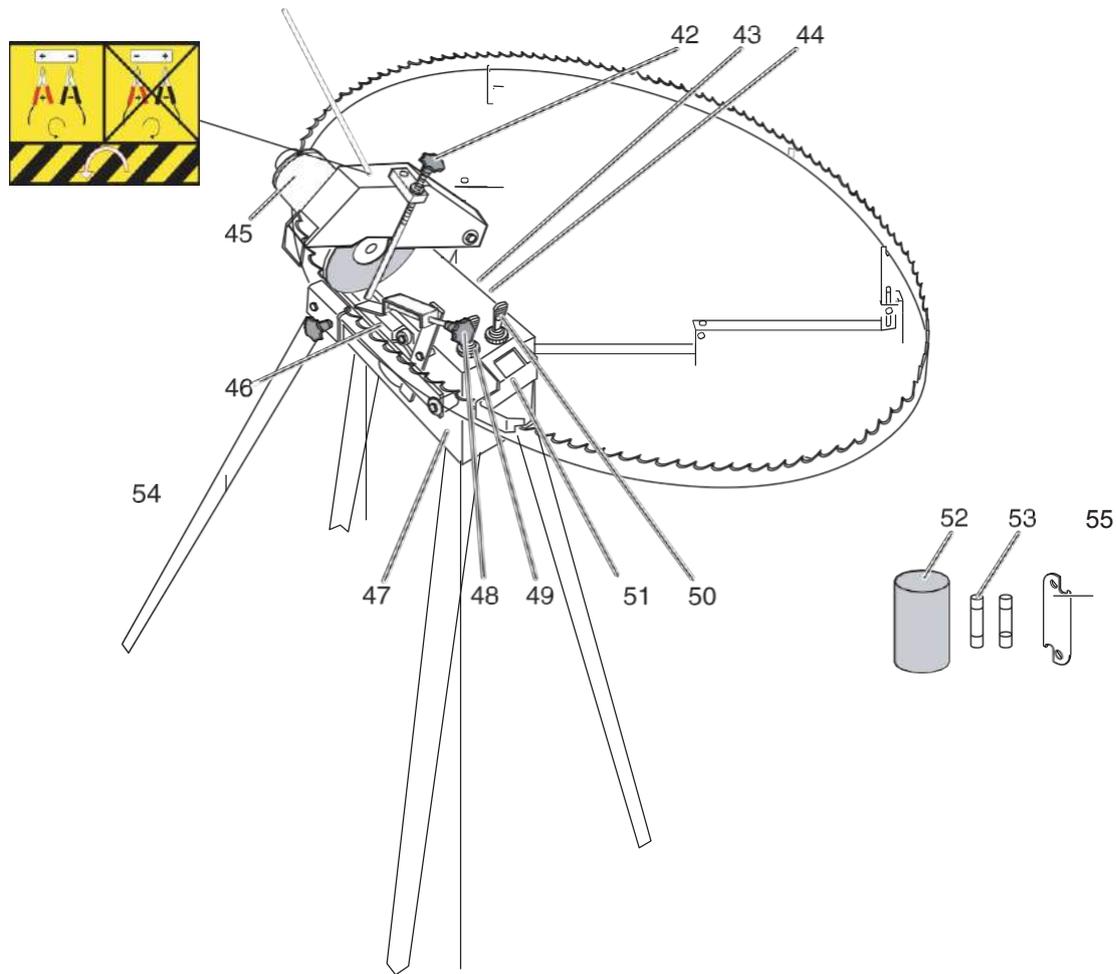
# ASSEMBLAGE DU MEULE ET ARRÊT



# ASSEMBLAGE DU SUPPORT DE RÉGLAGE



# DESCRIPTION



## Affûteuse de lames de scie à ruban

- 42. Ajusteur de la profondeur de meulage
- 43. Verrou de l'angle de coupe
- 44. Goupille de fixation de l'angle de coupe
- 45. Moteur de l'affûteuse
- 46. Mécanisme d'alimentation
- 47. Section fixe
- 48. Ajusteur de la position d'alimentation
- 49. Interrupteur d'alimentation
- 50. Interrupteur du disque abrasif
- 51. Plaque d'arrêt
- 52. Pierre à aiguiser
- 53. Fusibles de l'affûteuse de lames de scie à ruban
- 54. Cadre
- 55. Gabarit du profil du disque abrasif

## DESCRIPTION

### Affûteuse

L'affûteuse comprend les parties suivantes :

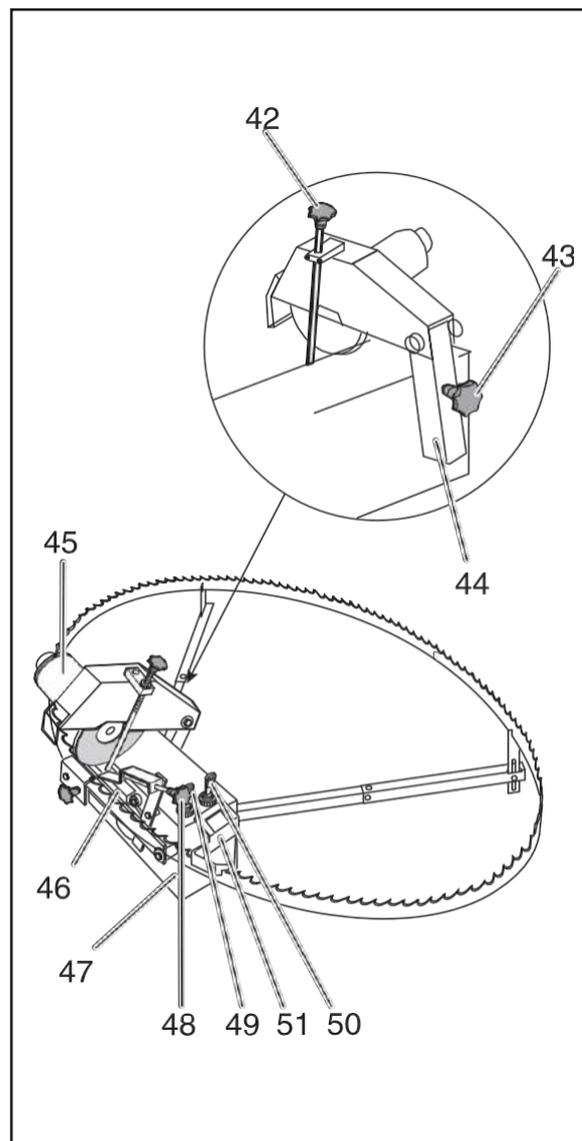
- Une section fixe.
- Le moteur de l'affûteuse
- Le mécanisme d'alimentation.

La section fixe contient un moteur pour l'alimentation de la lame de scie à ruban et trois bras de support pliables, qui forment une plateforme fixe pour l'installation de l'affûteuse. Les bras de support fixent également la lame de scie à ruban pendant le meulage.

La section mobile contient le moteur, le disque abrasif et les bras de suspension. La section mobile peut être ajustée afin de meuler selon trois angles de coupe différents : 7°, 10° et 14°.

Le mécanisme d'alimentation se compose d'un disque à cames et de leviers. Le disque à cames est entraîné par le moteur d'alimentation situé sur la section fixe. Le disque à cames actionne les deux leviers, qui font avancer la lame de scie à ruban, en plus d'abaisser et de soulever le disque abrasif pendant le meulage.

- 42. Ajusteur de la profondeur de meulage
- 43. Verrou de l'angle de coupe
- 44. Goupille de fixation de l'angle de coupe
- 45. Moteur de l'affûteuse
- 46. Mécanisme d'alimentation
- 47. Section fixe
- 48. Ajusteur du mécanisme d'alimentation
- 49. Interrupteur d'alimentation
- 50. Interrupteur du disque abrasif
- 51. Plaque d'arrêt



# ENTRETIEN

## Lame de scie à ruban



### AVERTISSEMENT!

La lame de scie à ruban est tranchante et peut couper. Risque de blessure. Portez des gants de protection lorsque vous manipulez la lame de scie à ruban.

La lame de scie à ruban devrait être réglée et aiguisée régulièrement afin d'offrir un rendement optimal. Pendant le sciage normal de la plupart des espèces de bois, cela devrait être fait à des intervalles d'environ 2 heures de **temps de coupe réel**. Le temps de coupe réel fait référence au temps pendant laquelle la lame de scie à ruban est utilisée. La lame de scie à ruban devrait être aiguisée plus souvent lorsqu'elle coupe les espèces de bois qui ont une teneur en sable plus élevée.

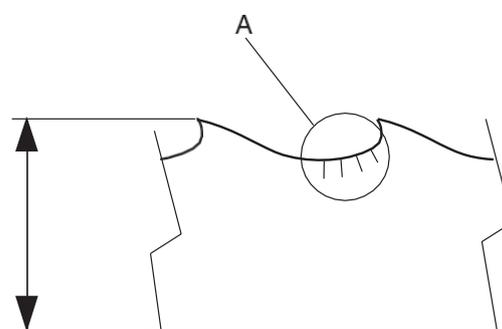
### Nettoyage et inspection

Nettoyez la sciure et tout enduit présents sur la lame de scie à ruban.

Vérifiez s'il y a des fissures dans les gorges (Fig 1). Les petites fissures peuvent être meulées lors de l'aiguisage de la lame de scie à ruban. Si les fissures sont trop importantes pour être meulées, la lame de scie à ruban devrait être jetée.

Les fissures dans les gorges sont la cause la plus fréquente de rupture des lames de scie à ruban. Les petites fissures peuvent être rectifiées lors de l'affûtage de la lame. Si les fissures sont si grandes qu'elles ne peuvent pas être rectifiées, la lame de la scie à ruban doit être jetée.

FIG 1



### AVERTISSEMENT!

N'utilisez jamais une lame de scie à ruban endommagée.

# ENTRETIEN

## Aiguisage



### AVERTISSEMENT!

La lame de scie à ruban est tranchante et peut couper. Risque de blessure. Portez des gants de protection lorsque vous manipulez la lame de scie à ruban.

Plus l'aiguisage est exact, plus la lame de scie à ruban coupe la bûche de façon plus droite et plus lisse.

### Rayon

Le rayon de la zone (A) (Fig. 2) devrait se situer entre 1 et 3 mm.

- Un rayon inférieur à 1 mm augmente le risque de fissures.
- Un rayon supérieur à 3 mm signifie que les copeaux ne sont pas cassés.

### Angles

L'angle de dégagement devrait se situer entre 10 et 12° (voir la fig. 3) et l'angle de coupe (F) (voir la fig. 4) varie selon l'espèce de bois, de la façon suivante :

Bois de feuillus ou bois d'œuvre gelé
Bois de feuillus moyen
Bois de résineux

7°
10°
14°

FIG 2

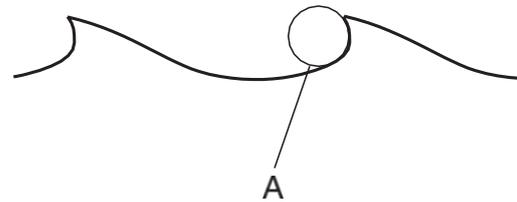
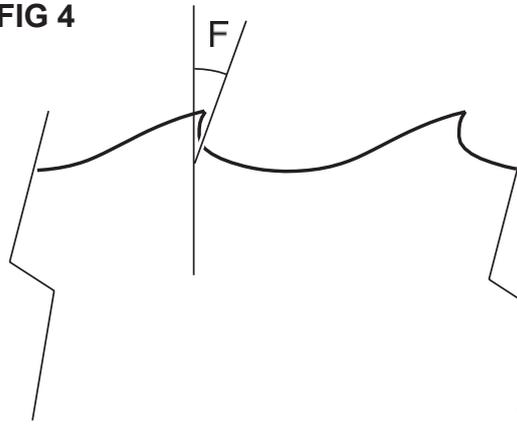


FIG 3



FIG 4



# ENTRETIEN

## Installation de l'affûteuse



**AVERTISSEMENT!**  
Ne pas entreposer de pétrole à proximité de l'affûteuse. Les étincelles générées par le disque abrasif ou la connexion électrique peuvent s'enflammer.

Posez l'affûteuse sur une table et dépliez les bras de support. Le bras de support central peut être ancré à la table au point G pour fournir une installation plus stable.

Branchez les câbles sur une source d'alimentation de 12 volts. La source d'alimentation peut être une batterie ou un chargeur de batterie.

Le câble rouge est branché sur + et le câble noir sur -. Si les câbles sont échangés, le disque abrasif et le moteur d'alimentation tourneront dans la mauvaise direction.

## Aiguillage avec l'affûteuse



L'affûteuse peut être utilisée avec des lames de scie à ruban ayant un pas de  $\frac{3}{4}$ " – 1" (19 – 32mm). Il pourrait être nécessaire de redresser le disque abrasif pour d'autres profils de dents.



**AVERTISSEMENT!**  
La lame de scie à ruban est tranchante et peut couper. Risque de blessure. Portez des gants de protection lorsque vous manipulez la lame de scie à ruban.

1. Desserrez le bouton (43) et réglez l'angle de coupe approprié (F). Voir la fig. 5.
2. Serrez le bouton (43).
3. Assurez-vous que le disque abrasif a le bon profil. Utilisez l'outil de profil métallique qui est fourni avec l'affûteur.  
ATTENTION! Un disque abrasif neuf doit être formé avant l'utilisation. Utilisez la pierre à aiguiser (52) fournie.
4. Repliez le moteur de l'affûteuse (45), tenez le maillon d'alimentation (H) vers le haut et insérez la lame de scie à ruban. La lame de scie à ruban devrait reposer dans les entailles situées dans les trois bras de support.

FIG 5

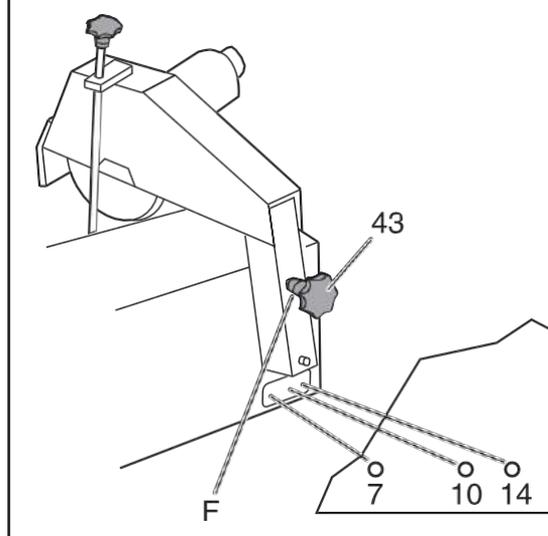


FIG 6

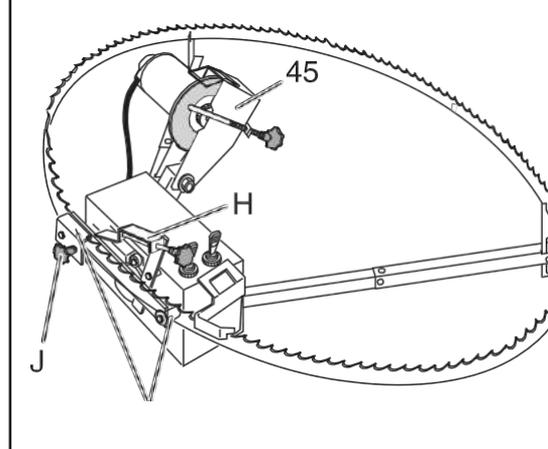
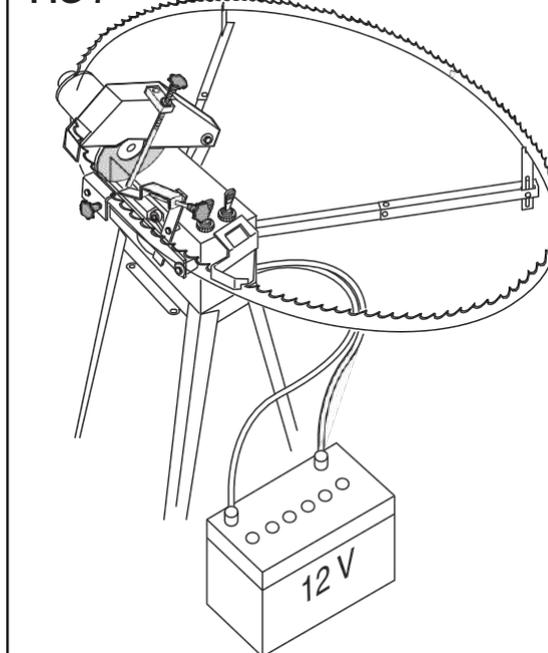


FIG 7



---

## ENTRETIEN

---

5. Assurez-vous que la lame de scie à ruban repose sur les deux supports (I). Si la lame de scie à ruban ne repose pas sur les deux supports, les bras de support peuvent être pliés.
6. Ajustez le boulon (J) afin que la lame de scie à ruban avance librement, tout en restant supportée.

## ENTRETIEN



**AVERTISSEMENT!**  
Risque que le disque abrasif se desserre et cause des blessures. Assurez-vous que l'alimentation en électricité est branchée de façon telle que le disque abrasif tourne dans la bonne direction; autrement dit, l'aiguisage doit être effectué vers le bas et l'arrière.



**AVERTISSEMENT!**  
Risque d'endommager le disque abrasif ou la lame de scie à ruban, ce qui peut causer des blessures. Le disque abrasif ne doit pas tourner pendant la procédure décrite dans les points 8 à 11 ci-dessous.

- Démarrez l'alimentation avec l'interrupteur marche/arrêt (49). La roue à cames d'alimentation (K) devrait tourner dans le sens antihoraire. Si cela n'est pas le cas, les câbles de branchement ont été échangés.
- Arrêtez l'alimentation et vérifiez le point auquel le disque abrasif descend sur la lame de scie à ruban.
- Ajustez le bouton (L) jusqu'à ce que le disque abrasif touche tout juste l'intérieur de la dent de scie (M). Vous pourriez devoir répéter la procédure des points 7 et 8 ci-dessous.
- Insérez le dispositif de levage (N) dans l'orifice approprié du levier (O) et démarrez l'alimentation. Ajustez le bouton (P) jusqu'à ce que le disque abrasif touche tout juste la totalité du creux de la dent de scie pendant l'alimentation.
- Installez la plaque d'aluminium sur l'aiguisoir, de la façon illustrée dans la fig. 11. Notez qu'elle est dotée d'une fente qui permet de la déplacer vers la gauche ou vers la droite. Cela permet d'ajuster le profil ou le balayage suivi par la meule.
- Arrêtez l'alimentation et tournez les deux boutons d'un demi-tour dans le sens antihoraire.

**ATTENTION!** N'appliquez pas trop de pression pendant le meulage. Cela peut détruire la dureté des dents. Chaque tour des vis de réglage correspond à une profondeur de meulage de 0,7 mm. La profondeur de meulage maximale par aiguisage est 0,1 à 0,2 mm. Si la lame de scie à ruban est très usée, effectuez le meulage à plusieurs reprises.

FIG 8

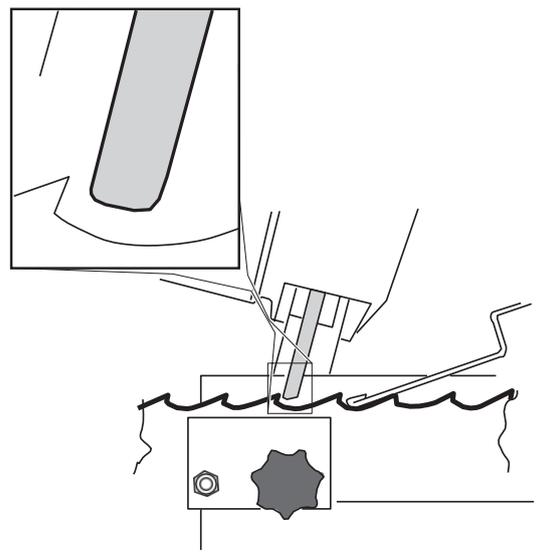


FIG 9

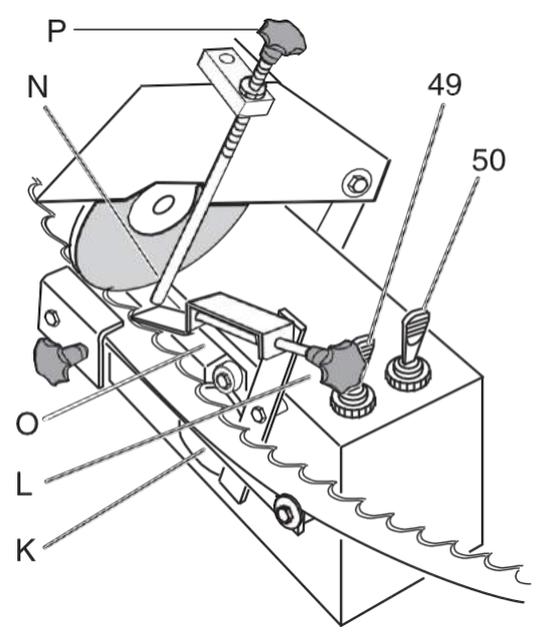
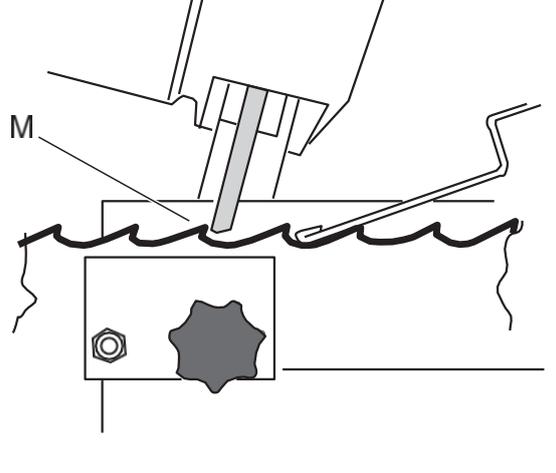
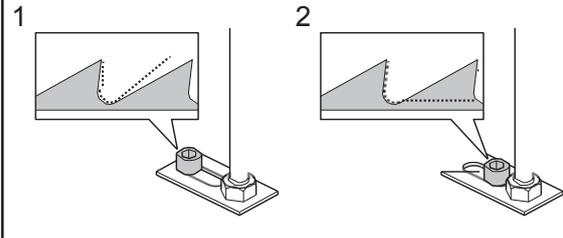


FIG 10



# ENTRETIEN

FIG 11



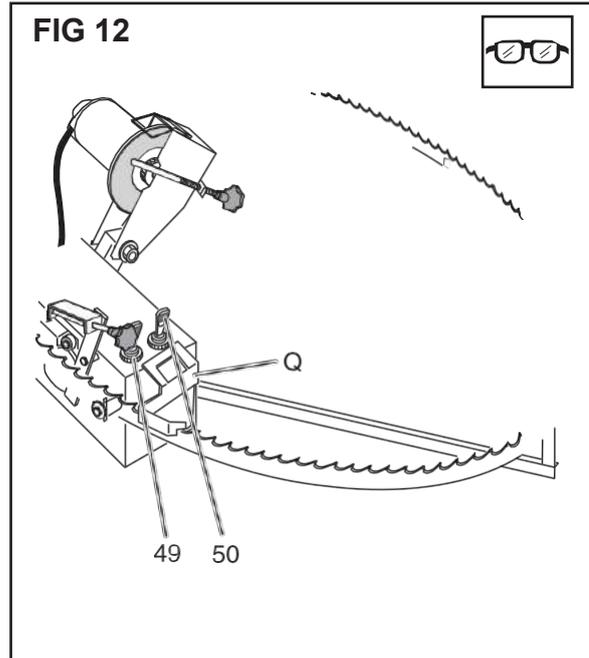
**AVERTISSEMENT!**  
Assurez-vous que le disque abrasif ne présente aucun signe de fissure et est fixé solidement à la broche. Arrêtez immédiatement le disque abrasif en cas de vibrations anormales.



**AVERTISSEMENT!**  
Portez des lunettes de protection lors du meulage!

1. Ajustez la plaque d'arrêt (Q).
2. Démarrez le disque abrasif et l'alimentation en utilisant les interrupteurs marche/arrêt (49 et 50).
3. Lorsque l'affûteuse s'arrête automatiquement, déplacez la plaque d'arrêt.
4. Repliez le moteur de l'affûteuse et enlevez la lame de scie à ruban.

FIG 12



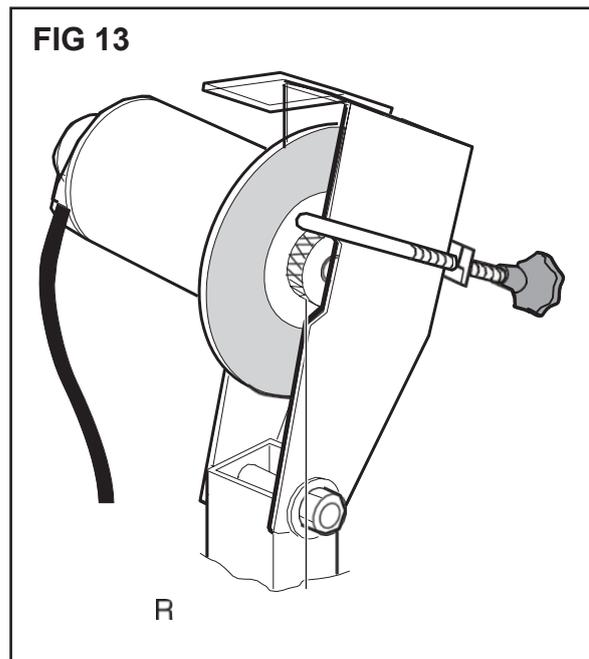
## Remplacement du disque abrasif



**AVERTISSEMENT!**  
Avant de changer le disque abrasif, débranchez l'alimentation en électricité de l'affûteuse!

1. Repliez la section supérieure de l'affûteuse.
2. Tenez le disque abrasif et desserrez l'écrou (R) en utilisant des pinces.
3. Enlevez l'ancien disque abrasif et insérez le disque neuf. Serrez légèrement l'écrou (R) en utilisant des pinces.

FIG 13



---

## DONNÉES TECHNIQUES

---

### Données sur le moteur Grindlux 4000

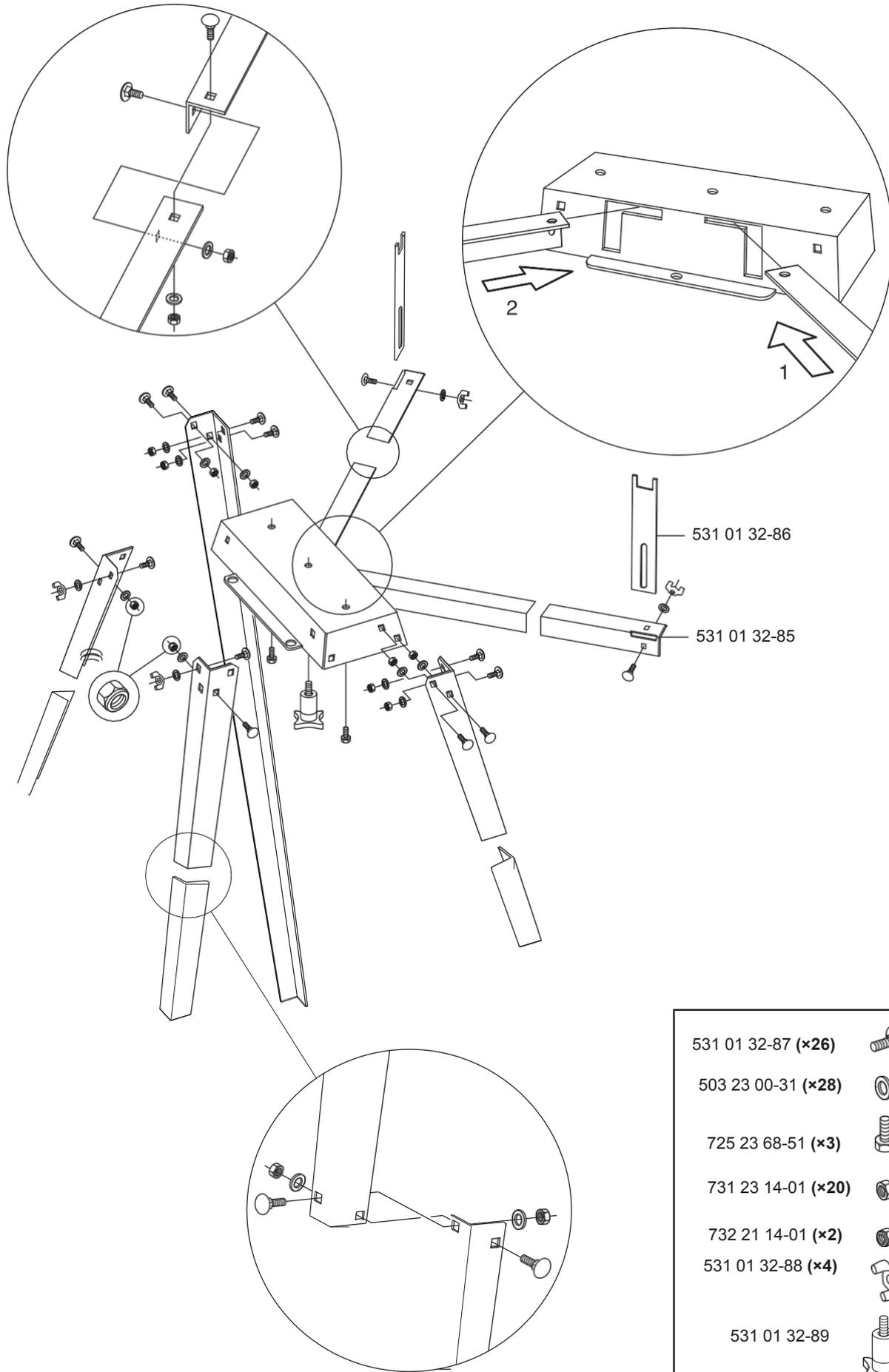
Tension du <b>moteur de l'affûteuse</b> , V :	12
Vitesse, tr/min :	2800
Vitesse périphérique, m/s :	22
Puissance, W :	90
Intensité, ampères :	7,5
Disque abrasif, mm :	150×6×16 (531 01 32-66)
Fusible, ampères :	15 / 0,5
Poids, kg :	8,24
Pierre à aiguiser :	531 01 32-63

NUMÉRO DE PIÈCE NOTE CARRÉE

503 23 00-31	H
531 01 32-51	G
531 01 32-54	G
531 01 32-55	G
531 01 32-58	G
531 01 32-58	G
531 01 32-60	G
531 01 32-61	G
531 01 32-62	G
531 01 32-62	G
531 01 32-63	G
531 01 32-64	G
531 01 32-64	G
531 01 32-65	G
531 01 32-66	G
531 01 32-68	G
531 01 32-69	G
531 01 32-70	G
531 01 32-71	G
531 01 32-73	G
531 01 32-74	G
531 01 32-74	G
531 01 32-75	G
531 01 32-76	G
531 01 32-76	G
531 01 32-77	G
531 01 32-78	G
531 01 32-79	G
531 01 32-80	G
531 01 32-81	G
531 01 32-82	G
531 01 32-84	H
531 01 32-85	H
531 01 32-86	H
531 01 32-87	H
531 01 32-88	H
531 01 32-89	H
531 01 94-86	G
725 23 68-5	H
731 23 14-01	H
732 21 14-01	H



**H** compl 531 01 32-84



531 01 32-87 (×26)	
503 23 00-31 (×28)	
725 23 68-51 (×3)	
731 23 14-01 (×20)	
732 21 14-01 (×2)	
531 01 32-88 (×4)	
531 01 32-89	



**WOODLAND**  
**MILLS**