

# **L'affûteuse Automatique**

## **Manuel de Sécurité, Montage, Fonctionnement, Maintenance et Pièces**

---

**AGA**

**rev. A.00 - S.04**

---



**La sûreté est notre souci principal!** Lisez et comprenez toutes les informations et instructions de sûreté avant d'actionner, installer ou mettre en opération cette machine.

*April 1998*

*Form #683-5*

# Sommaire

# Partie-Page

<b>PARTIE 1</b>	<b>INFORMATIONS GÉNÉRALES</b>	<b>1-1</b>
1.1	Sécurité.....	1-1
1.2	Composants de l'affûteuse.....	1-4
<b>PARTIE 2</b>	<b>MONTAGE</b>	<b>2-1</b>
2.1	Montant.....	2-2
2.2	Branchement de la pompe.....	2-3
2.3	Installation du liquide de refroidissement.....	2-5
2.4	Branchement électrique.....	2-6
2.5	Installation du support de lame.....	2-8
2.6	Réglage de l'angle de coupe.....	2-11
2.7	Montage de la meule.....	2-13
2.8	Réglage des boulons d'appui de la lame.....	2-15
	<i>LTAGA Rév. R+ uniquement</i>	
2.9	Installation de la lame.....	2-16
2.10	Profil de la meule.....	2-19
<b>PARTIE 3</b>	<b>RÉGLAGES DE L'AFFÛTEUSE</b>	<b>3-1</b>
3.1	Vue d'ensemble des réglages.....	3-1
3.2	Réglage de la face de dépouille.....	3-2
3.3	Réglage de la hauteur des dents.....	3-4
3.4	du fond de l'entredent.....	3-5
3.5	Réglage pour la rectification du dos de la dent.....	3-7
3.6	Alignement de l'affûteuse.....	3-8
<b>PARTIE 4</b>	<b>FONCTIONNEMENT DE L'AFFÛTEUSE</b>	<b>4-1</b>
4.1	Fonctionnement.....	4-1
4.2	Arrêt magnétique.....	4-3
4.3	Retrait de la lame.....	4-4

<b>PARTIE 5</b>	<b>PIÈCES DE RECHANGE</b>	<b>5-1</b>
5.1	Utilisation de la liste des pièces de rechange .....	5-1
5.2	Ensemble “exemple” .....	5-1
5.3	Montant.....	5-3
5.4	Ensemble support de lame.....	5-4
5.5	Bride de Serrage et de refroidissement à huile .....	5-5
	<i>LTAGA Rév. R+</i>	
5.6	Bride de serrage et système de refroidissement .....	5-7
	<i>LTAGA Rév. P - Q</i>	
5.7	Bride de Serrage et système de refroidissement .....	5-9
	<i>LTAGA Rév. A - N</i>	
5.8	Ensemble axe de poussée .....	5-11
	<i>LTAGA Rév. S.04+</i>	
5.9	Ensemble axe de poussée .....	5-14
	<i>LTAGA Rév. A - S.03</i>	
5.10	Ensemble meuleuse .....	5-17
5.11	Ensemble levier coudé.....	5-19
5.12	Ensemble transformateur.....	5-21
5.13	Ensemble de commande.....	5-23
5.14	Pièces diverses.....	5-25
<b>PARTIE 6</b>	<b>MAINTENANCE ET DÉPANNAGE</b>	<b>6-1</b>
6.1	Schéma de câblage .....	6-1
6.2	Entretien de l’affûteuse.....	6-2
6.3	Entretien de la meule affûteuse .....	6-3
6.4	Conseils pour l’affûtage de la lame.....	6-4
	<b>INDEX</b>	<b>I</b>

## PARTIE 1 INFORMATIONS GÉNÉRALES

### 1.1 Sécurité



Ce symbole attire votre attention sur des instructions concernant votre sécurité personnelle. Assurez-vous de respecter et de suivre ces instructions. Ce symbole accompagne un mot d'avertissement. Le mot **DANGER** indique une situation de risque imminent qui, si elle n'est pas évitée, entraînera la mort ou des blessures graves. **MISE EN GARDE** suggère une situation de risque potentiel qui, si elle n'est pas évitée, pourra entraîner la mort ou des blessures graves. **ATTENTION** se rapporte à des situations de risque potentiel qui, si elles ne sont pas évitées, pourront entraîner des dommages mineurs ou modérés aux personnes ou aux équipements. Lisez l'ensemble des instructions de sécurité avant d'utiliser ce matériel et respectez toutes les mises en garde de sécurité !



Des bandes de mise en garde sont placées sur les endroits où un seul autocollant serait insuffisant. Afin d'éviter de graves blessures, restez en dehors de la trajectoire de tout matériel portant des bandes de mise en garde.

Lisez et respectez l'ensemble des instructions de sécurité avant d'utiliser ce matériel ! Lisez également tout manuel complémentaire du constructeur et respectez les instructions de sécurité applicables y compris les dangers, mises en garde et avertissements.

Assurez-vous toujours que les autocollants de sécurité sont propres et lisibles. Changez tout autocollant de sécurité abîmé afin d'éviter tout dommage aux personnes ou aux équipements. Contactez votre distributeur local ou appelez votre Représentant du Service Clients pour commander d'autres autocollants.



**IMPORTANT!** Veillez à vous débarrasser proprement de tous les sous-produits du sciage, y compris la sciure et autres résidus, le liquide de refroidissement, l'huile et les filtres.



**DANGER!** Pour des raisons de sécurité, le cordon d'alimentation de ce matériel comporte une fiche à contact de sécurité. De ce fait, le cordon d'alimentation doit être utilisé exclusivement avec des prises mises à la terre correctement afin d'éviter tout danger provenant du courant électrique. Pour éviter tout choc électrique, cette unité devrait être connectée vers un GFI (Ground Fault Interrupter). Le code électrique national (Américain), Article 680-41(A), exige l'installation d'un GFI pour tout circuit du branchement alimentant l'équipement de la fontaine supérieur à 15 volts. Voir votre vendeur de produits électriques pour les différents branchements équipés du GFI.



**DANGER!** Assurez-vous que les protections et les carters sont tous en place et bien fixés avant de mettre l'affûteuse en marche. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.



**MISE EN GARDE!** Portez toujours des gants et des lunettes de protection lorsque vous manipulez des lames de scierie à ruban. Le changement de lames est plus sûr lorsqu'il est réalisé par une seule personne ! Eloignez toute autre personne de la zone lorsque vous enrroulez, transportez ou changez une lame. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.



**MISE EN GARDE!** Portez toujours des lunettes de protection lorsque vous utilisez l'affûteuse ! Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

**MISE EN GARDE!** NE JAMAIS essayer de dresser la surface utile latérale de la meule à l'aide de l'outil de dressage. Cela pourrait entraîner l'explosion de la meule, et donc des dommages aux personnes et/ou aux équipements.

**MISE EN GARDE!** Avant d'utiliser la meule, vérifiez toujours l'absence d'éclats ou de fissures. N'utilisez JAMAIS une meule présentant des éclats ou des fissures. Dans le cas contraire, vous risquez de graves dommages aux personnes et/ou aux équipements.



**ATTENTION!** Retirer la meule affûteuse pendant le transport de l'aiguiser afin d'éviter des fissures ou un dommage dû aux chocs et aux secousses de l'unité.

**ATTENTION !** Ne pas mettre la pompe en route si elle n'est pas immergée dans l'eau. Un fonctionnement à sec provoquera des dommages sur la pompe.

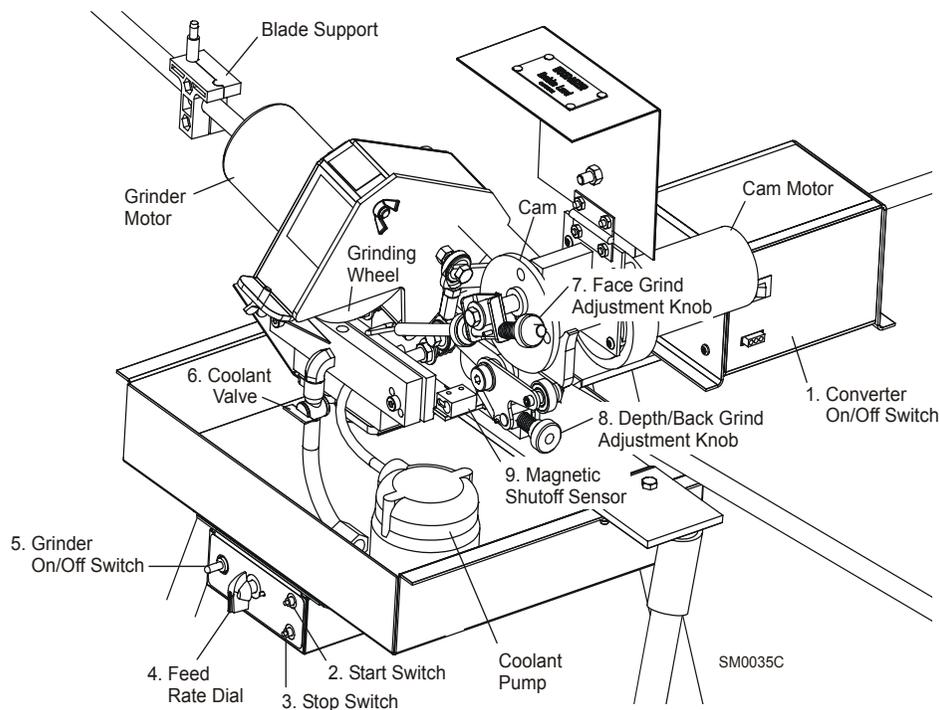
**ATTENTION !** A la fin de la journée de travail, toujours couper la tension sur le boîtier du redresseur. LE FAIT DE NE PAS COUPER LA TENSION PEUT ENDOMMAGER LA POMPE !

**ATTENTION!** Toujours s'assurer que la pointe de la vis de réglage pour la rectification du dos s'appuie contre la tôle support. Si la vis quitte cette position, la lame sera endommagée par la meule.

**ATTENTION!** La prise de 110 volt (courant alternatif) est exclusivement réservée à l'alimentation de la pompe d'arrosage de l'affûteuse automatique Wood-Mizer. L'utilisation de la prise pour tout autre objectif va endommager votre machine .

## 1.2 Composants de l'affûteuse

Voir Figure 1-1. Cette partie comprend une liste des composants de l'affûteuse ainsi qu'une description de leurs fonctions.



1. Interrupteur marche/arrêt pour le redresseur (CONVERTER) pour l'alimentation électrique de l'ensemble du matériel.
2. Interrupteur START pour la mise en marche du moteur d'avance.
3. Interrupteur STOP pour l'arrêt du moteur d'avance.
4. Régulateur d'avance (FEED RATE). Commande la vitesse d'avance.
5. Interrupteur de mise en marche et de l'arrêt du moteur de la meule. Commande le moteur de l'affûteuse. (Il faut d'abord actionner l'interrupteur START).
6. Robinet d'arrêt. Commande le débit du liquide de refroidissement.
7. Vis de réglage pour la rectification de la face de dépouille. Ce réglage détermine la quantité de matière enlevée de la face de dépouille de la dent.
8. Vis de réglage pour la rectification de profondeur/du dos. Ce réglage détermine la profondeur d'appui de la meule au fond de l'entredent et sur le dos de la dent.
9. Détecteur magnétique d'arrêt. Arrête les moteurs de la meule et de came automatique-

# 1

## Informations générales

### *Composants de l'affûteuse*

---

ment en cas de détection d'un aimant placé en bas sur le côté intérieur de la lame.

**NOTA:** Les fusibles (non représentés) se trouvent à l'arrière du boîtier de commande et sur le côté gauche du redresseur.

## PARTIE 2 MONTAGE

L'affûteuse automatique Wood-Mizer (LTAGA) est déjà assemblée à la livraison. Les ensembles suivants font également partie du matériel:

- Montant (deux hauteurs de travail)
- Pompe et liquide d'arrosage
- Bras support de lame
- Meules
- Ensemble sachet

Contenu du sachet	Qté
Aimant d'arrêt (couleur orange)	3
Bouchon caoutchouc	1
Raccord de tuyau 3/8 x 1/4 FPT	1
Rouleau, support de lame	1
Pierre de dressage, meule	1
Demi-support de lame sans axe	3
Demi-support de lame avec axe	3
Vis hexagonale 1/4-20 x 1 1/2	6
Ecrou à oreilles 1/4-20	3
Rondelle de maintien 1/4"	1
Ecrou auto-protecteur 1/4-20	3
Gabarit 10°	1
Gabarit 12,5°	1
Gabarit 15°	1

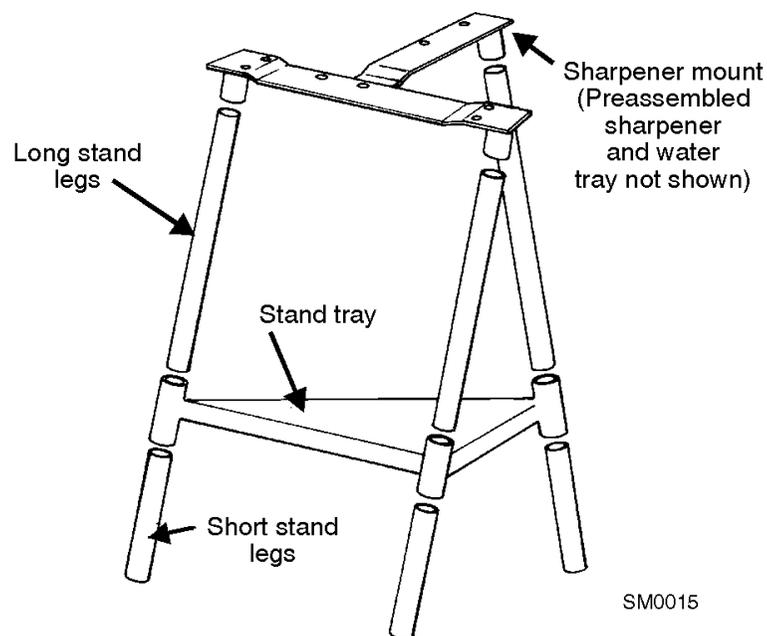
### 2.1 Montant

Le montant comprend une tôle, trois jambes longues et trois jambes courtes. Le montant offre deux hauteurs de travail, debout ou assis.

**Voir Figure 2-1.** Pour le réglage en position assise, introduire les trois jambes longues dans les logements supérieurs de la tôle de montant.

Pour le réglage en position debout, ajouter les trois jambes courtes en les introduisant dans les logements inférieurs de la tôle de montant.

Après avoir assemblé le montant, soulever l'affûteuse et poser les fixations inférieures de l'affûteuse sur les trois jambes longues.



**FIG. 2-1**

## 2.2 Branchement de la pompe



**DANGER!** Pour des raisons de sécurité de l'utilisateur, le câble d'alimentation de ce produit est pourvu d'une mise à la terre. Pour éviter tout choc électrique, ce câble d'alimentation devrait être branché vers une prise à trois (trous) Pour éviter tout choc électrique, cette unité doit être connectée à un GFI (Ground Fault Interrupter). Le code électrique national (Américain), Article 680-41(A), exige l'installation d'un GFI dans tous les circuits du branchement d'un voltage supérieur à 15 volts alimentant l'équipement de la fontaine. Voir votre vendeur de produits électriques pour les différents branchements équipés de GFI.



**ATTENTION !** Ne pas mettre la pompe en route si elle n'est pas immergée dans l'eau. Un fonctionnement à sec provoquera des dommages sur la pompe.

**ATTENTION!** La prise de 110 volt (courant alternatif) est exclusivement réservée à l'alimentation de la pompe d'arrosage de l'affûteuse automatique Wood-Mizer. L'utiliser à d'autres fins peut causer des dommages à la machine.

La pompe conduit le liquide de refroidissement à partir du bac à eau, à travers la valve Loc-ligne et remonte à travers une ouverture dans l'ensemble de serrage de la lame.

1. Brancher le trou dans le bac à eau avec le caoutchouc fourni dans l'ensemble sac.
2. Fixer le raccord coudé, fourni avec la pompe, sur la sortie fileté de la pompe. Monter le raccord femelle pour le tuyau souple provenant du sachet sur le raccord coudé de la pompe. Déposer la pompe dans le bac à eau.

**Voir Figure 2-2.**

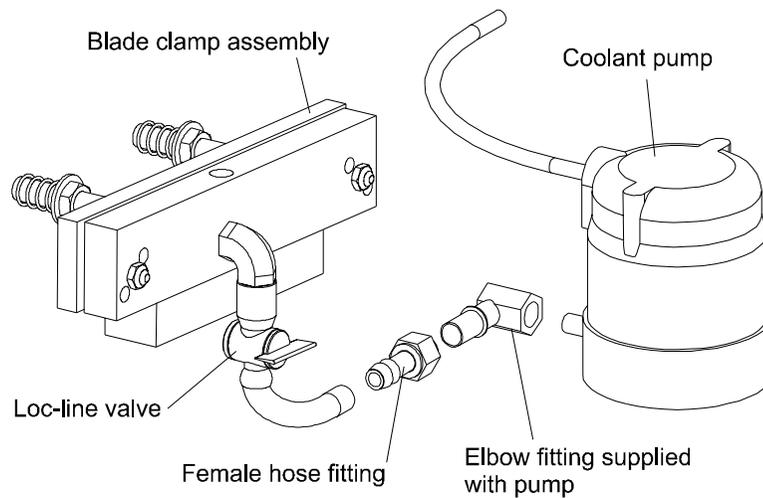
3. Raccorder le tuyau à partir du robinet d'arrêt jusqu'au raccord femelle pour le tuyau sou-

# 2

## Montage

### Branchement de la pompe

ple situé sur la pompe.



SM0016B

**FIG. 2-2**

4. Brancher la pompe dans le cordon supérieur du boîtier du redresseur. Brancher le redresseur à une prise à la terre.

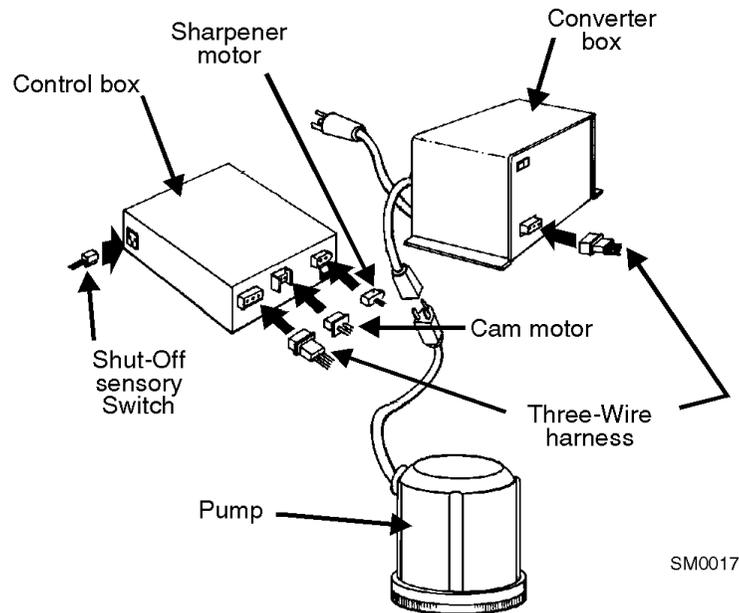
### **2.3 Installation du liquide de refroidissement**

La pompe transporte le liquide d'arrosage du réservoir d'eau dans la zone de rectification en passant par la vanne de réglage. S'assurer que le caoutchouc d'arrêt est installé correctement avant de remplir le bac d'eau.

Remplir le bac d'eau jusqu'à 1" (2.5 cm) à partir du haut. Ajouter environ 1/6 de bouteille du liquide de refroidissement concentré (11 en résultera un mélange d'un volume de liquide d'arrosage pour 50 volumes d'eau). Ajouter autant de solution à 50:1 que nécessaire pour que le bac reste rempli jusqu'à 2,5 cm du bord.

## 2.4 Branchement électrique

Voir **Figure 2-3**. Glisser le boîtier de commande vers les fentes sous le bac d'eau. Réaliser les raccordements électriques au boîtier de commande conformément au schéma.



**FIG. 2-3**

Procéder comme suit pour vérifier les mécanismes de commande automatique de l'affûteuse:

1. Allumer l'interrupteur du REDRESSEUR. L'interrupteur doit s'allumer, indiquant que le redresseur est sous tension.
2. Tourner la valve de la ligne-loc dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre. Ceci va ouvrir la valve et commencera l'écoulement de l'eau, ce qui veut dire que la pompe fonctionne.
3. Le RÉGULATEUR D'AVANCE étant entièrement abaissé, enfoncer le bouton START sur le boîtier de commande. Le moteur d'avance doit alors démarrer.
4. Actionner l'interrupteur de l'affûteuse (GRINDER) pour mettre en marche le moteur.
5. Tourner le régulateur d'avance (FEED RATE). La came d'avance doit tourner à gauche.

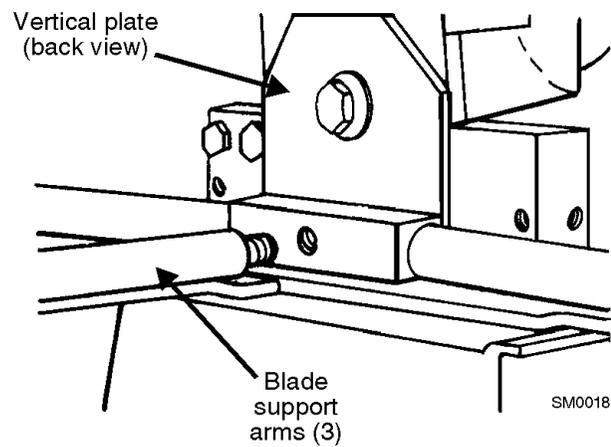
Si une commande ne fonctionne pas correctement, vérifier les raccordements cités ci dessus. Vérifier aussi les fusibles à l'arrière du boîtier de commande et sur le côté gau-

che du boîtier du redresseur. Pour réenclencher un fusible qui a sauté, enfoncer et relâcher le fusible. Si une commande ne fonctionne toujours pas correctement, contactez le Service Après-Vente le plus proche.

## 2.5 Installation du support de lame

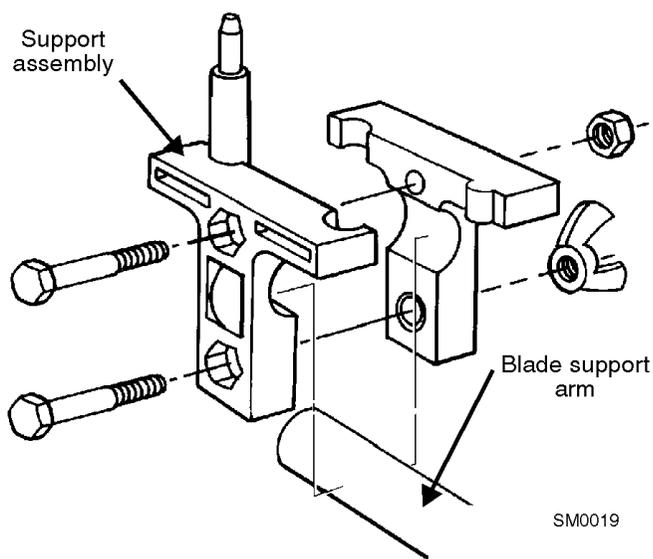
L'ensemble support de lame comportent trois barres et trois ensembles de guidage.

**Voir Figure 2-4.** Graisser les extrémités filetées des bras de support de la lame. Insérer un bras de support de lame dans chacun des trois trous filetés situés sur la plaque verticale de l'affûteuse.



**FIG. 2-4**

**Voir Figure 2-5.** Chaque ensemble de guidage comprend un support de lame avec axe, un support de lame sans axe, deux boulons, un écrou à rondelle dentée et un écrou à oreilles. Raccorder un ensemble de guidage aux extrémités des barres de support de la lame gauche et arrière, les axes étant tournés vers l'extérieur, comme indiqué sur le schéma. Visser du côté à six pans de l'ensemble de guidage. (Ces trous à six pans empêcheront les boulons de tourner une fois en place). Serrer les boulons du haut avec les écrous à rondelle dentée. Serrer les boulons du bas avec les écrous à oreille.



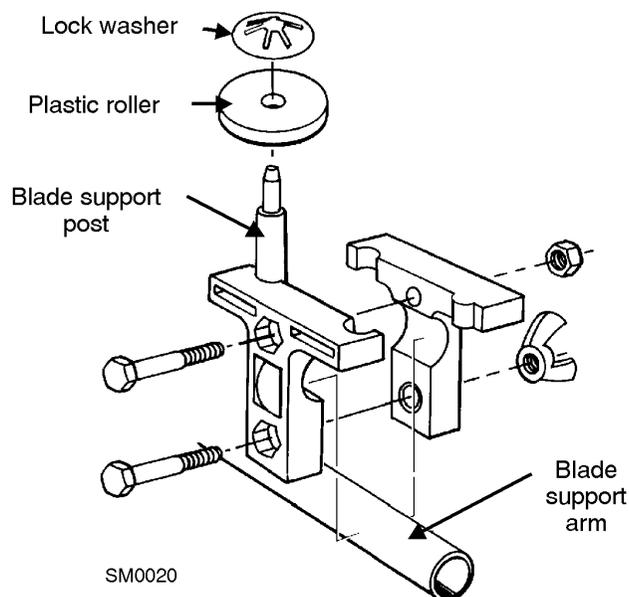
**FIG. 2-5**

## 2

### Montage

#### Installation du support de lame

Voir **Figure 2-6**. L'ensemble de guidage du bras de support de lame droite comprend également un galet en plastique ainsi qu'une rondelle de sécurité. Monter le galet en plastique et la rondelle sur l'axe support de lame. Raccorder l'ensemble de guidage à l'extrémité de la barre de support de lame, l'axe étant tourné vers l'intérieur, comme indiqué sur le schéma. Procéder au montage comme expliqué ci-dessus.



**FIG. 2-6**

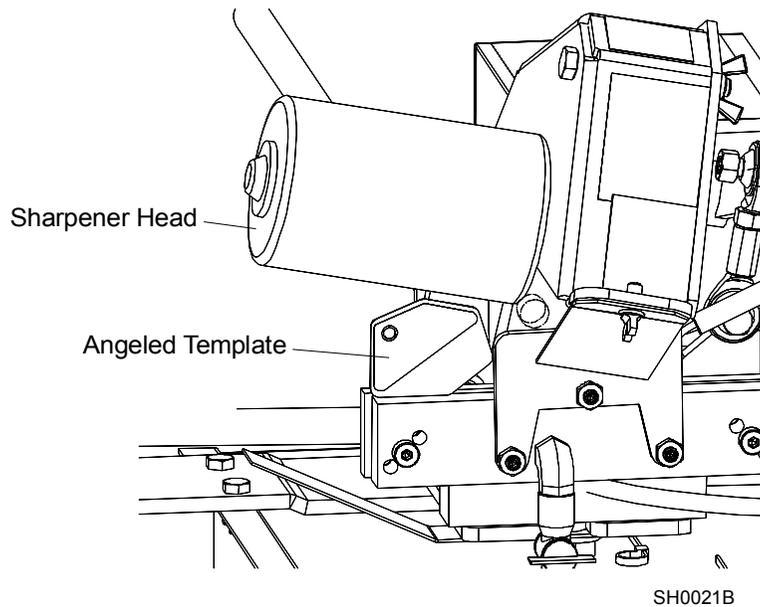
Basculer le guidage légèrement en arrière sur la barre de support de lame gauche vers l'arrière de l'affûteuse et le régler à 12,5 cm environ de l'extrémité de la barre de support. Basculer légèrement à droite le guidage sur la barre de support de lame arrière et le fixer à 2,5 cm environ de l'extrémité de la barre. Basculer légèrement vers l'avant le guidage sur la barre de support de lame droite et le fixer à 7,5 cm environ de l'extrémité de la barre.

## 2.6 Réglage de l'angle de coupe

Un gabarit à angles, comprenant des angles à 10, 12,5 et 15 degrés, est fourni pour vérifier l'angle d'attaque.

**Note:** Se référer au manuel de poche Wood-Mizer pour les spécifications de l'angle d'attaque recommandées pour votre travail de sciage.

**Voir Figure 2-7.** pour ajuster d'attaque, régler la partie droite du sur les pièces fixes de serrage Desserrer l'ajustement de la profondeur/ou le bouton d'arrêt de la profondeur Jusqu'à ce que la tête de l'aiguiser se pose sur le gabarit.



**FIG. 2-7**

# 2

## Montage

### Réglage de l'angle de coupe

**NOTA:** Les affûteuses fabriquées avant 5/97 étaient équipées de gabarits d'angle d'attaque individuels de 10°, 12,5° et 15°. Le schéma ci-dessous illustre l'un de ces gabarits d'angle individuels.

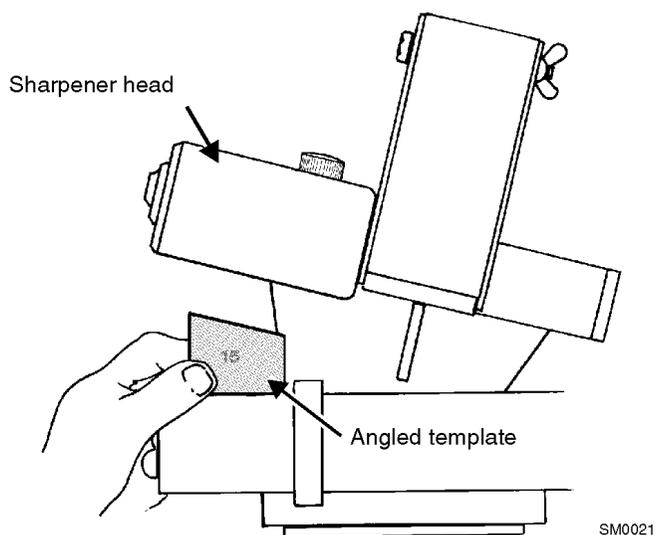


FIG. 2-7

**Voir Figure 2-8.** Desserrer ensuite la vis dans la plaque verticale de l'affûteuse. Basculer la tête de meule pour obtenir l'angle désiré. Maintenir la tête de meule dans cette position et resserrer la vis dans la plaque verticale.

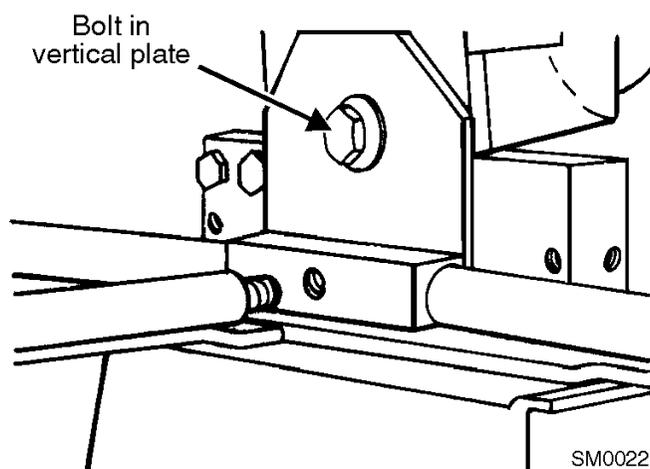


FIG. 2-8

## 2.7 Montage de la meule

Pour l'affûtage des lames Wood-Mizer utiliser une meule d'un diamètre de 12,5 cm, épaisseur 6,5 mm avec une ouverture de fixation de 12,5 mm. Votre concessionnaire peut vous livrer les meules utilisables avec l'affûteuse automatique Wood-Mizer. Pour les commander, composez le **1-800-525-8100**. Si votre affûteuse a été achetée en dehors des Etats-Unis, veuillez vous adresser à votre revendeur pour les pièces de rechange.



**MISE EN GARDE!** Avant d'utiliser la meule, vérifiez toujours l'absence d'éclats ou de fissures. N'utilisez JAMAIS une meule présentant des éclats ou des fissures. Dans le cas contraire, vous risquez de graves dommages aux personnes et/ou aux équipements.

Avant d'installer une meule neuve, appuyer sur le bouton START du boîtier de commande et tourner le cadran du RÉGULATEUR D'AVANCE vers le haut pour faire tourner la came. Continuer à actionner la came jusqu'à ce que la tête d'affûteuse soit réglée au plus bas. Tourner le régulateur d'avance au minimum et actionner le bouton STOP.

Pour monter la meule, desserrer l'écrou à oreilles sur le carter de protection droit de la tête d'affûteuse. Retirer la protection.

## 2

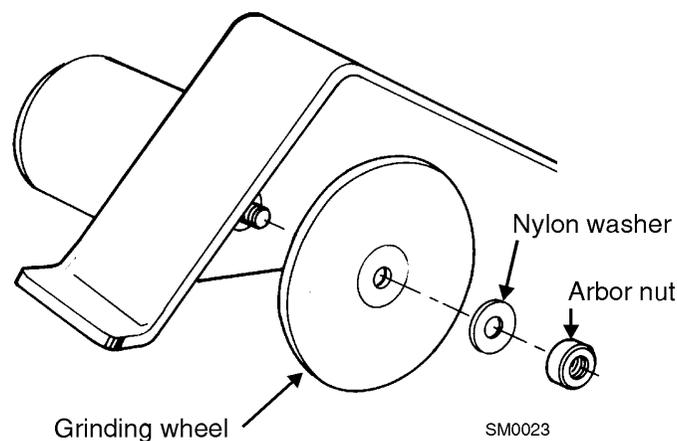
### Montage

#### Montage de la meule

Voir **Figure 2-9**. Démonter l'écrou de tige et la rondelle en nylon de l'arbre moteur. Glisser une meule sur l'arbre. Remettre la rondelle en nylon. Remettre l'écrou de tige, la partie usinée ou cannelée tournée vers la meule. Serrer manuellement. Remettre la protection et l'écrou à oreilles.



**DANGER!** Assurez-vous que les protections et les carters sont tous en place et bien fixés avant de mettre l'affûteuse en marche. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.



**FIG. 2-9**

Après avoir installé la meule, relever la tête d'affûteuse avec la main et tourner le bouton de réglage pour la rectification du dos/de la profondeur jusqu'à ce qu'il soit possible d'abaisser la tête sans que la meule ne touche la lame. Abaisser la tête d'affûteuse avec précaution.

## 2.8 Réglage des boulons d'appui de la lame

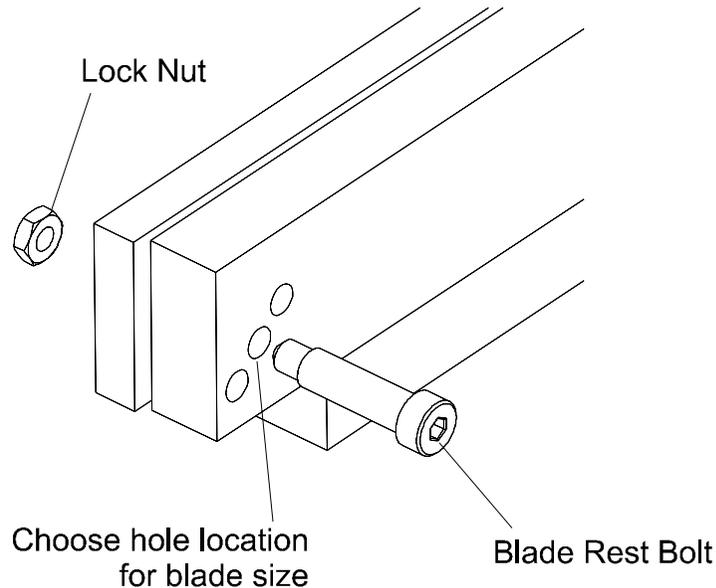
**LTAGA**

**Rév. R+ uniquement**

Les boulons d'appui de la lame peuvent être réglés pour des lames de 2,5 cm, 3, 2 cm ou 3,8 cm de large. Enlever l'écrou de chaque boulon d'appui et déplacer les boulons vers l'une des trois séries de trous dans les plaques de serrage.

Utiliser la série de trous située en haut pour les lames de 2,5 cm, la série du milieu pour les lames de 3,2 cm et la série du bas pour les lames de 3,8 cm.

Voir Figure 2-10.



SH0014

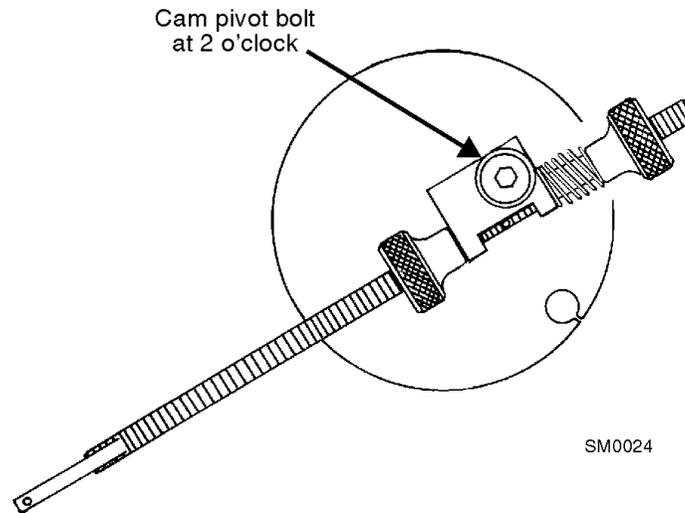
**FIG. 2-10**

Remettre les contre-écrous. Resserrer les écrous seulement jusqu'à ce que leur côté arrière soit aligné avec l'extrémité du boulon.

**NOTA:** Après avoir réglé les boulons d'appui de la lame, fléchir si nécessaire les barres d'appui de lame vers le haut ou vers le bas de façon à ce que la lame soit de niveau sur toute sa longueur.

## 2.9 Installation de la lame

Voir **Figure 2-11**. Avant d'installer une lame, pousser sur Marche (START) et tourner le régulateur d'avance (FEED RATE) jusqu'à ce que le boulon du pivot de la came soit sur la position de 2 heures.



**FIG. 2-11**

Dérouler une lame et la placer au-dessus des trois ensembles de guidage autour de l'affûteuse. S'assurer que les dents situées sur la partie de la lame qui sera sous la meule sont bien dirigées vers la droite lorsqu'on se trouve en face de l'affûteuse. Dans le cas contraire, enlever la lame et lui changer de sens.

Voir Figure 2-12. Placer la lame à l'intérieur des axes d'appui de lame gauche et arrière.

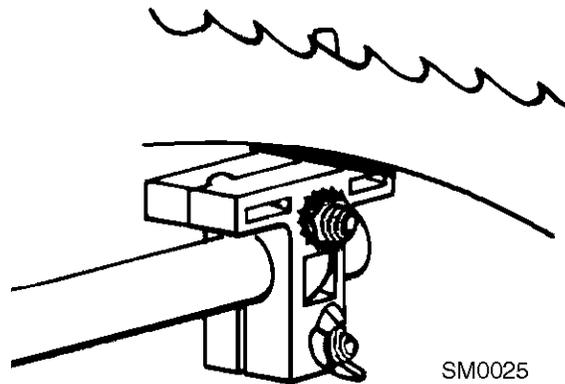


FIG. 2-12

Voir Figure 2-13. Placer la lame à l'extérieur du volant de guidage droit de la lame.

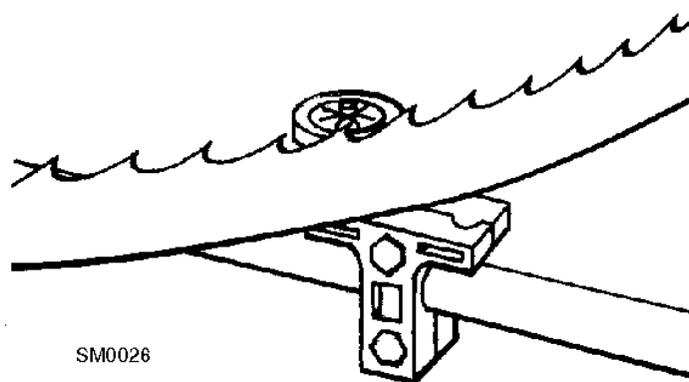


FIG. 2-13

En tenant la lame avec la main gauche, soulever la tête de l'affûteuse avec le pouce de la main droite et l'axe de poussée avec les doigts de la main droite (dans cet ordre). Presser la lame entre les plaques de serrage. Abaisser l'axe de poussée, puis abaisser la tête de l'affûteuse. Engager le dispositif de serrage de la lame.

Effectuer les derniers réglages des barres d'appui de lame et des ensembles de guidage afin de s'assurer que le ruban de lame s'appuie de façon égale à la fois sur les goupilles trempées droite et gauche situées dans l'ensemble de serrage de la lame. La lame ne doit toucher le bas d'aucun des ensembles de guidage latéraux. Les trois ensembles de

## 2

### Montage

#### *Installation de la lame*

---

guidage doivent pencher légèrement vers la direction dans laquelle la lame les traverse.

Incliner le racleur de la lame sur le côté gauche de l'affûteuse de sorte qu'il touche la lame. Le racleur va racler l'le liquide de refroidissement de la lame vers le bac à eau de manière à ce qu'ils ne tombent pas sur le sol.

## 2.10 Profil de la meule



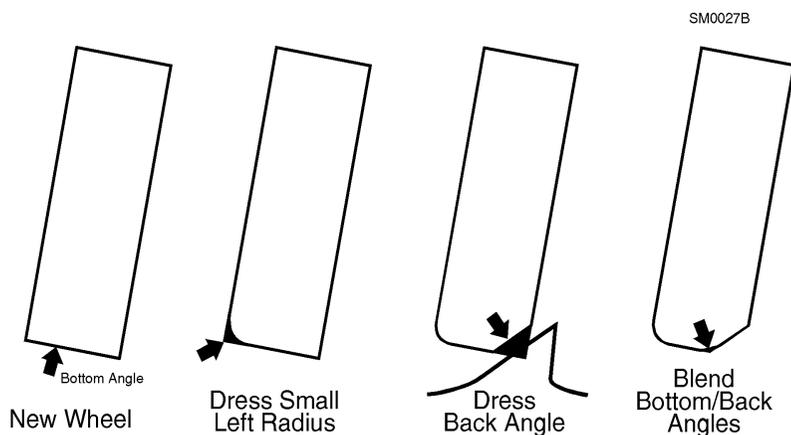
**MISE EN GARDE!** Portez toujours des lunettes de protection lorsque vous utilisez l'affûteuse ! Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

La partie suivante explique comment dresser une nouvelle meule affûteuse et comment maintenir la forme de la meule lors de son utilisation pour aiguiser les lames.

### Dresser une nouvelle meule

Voir **Figure 2-14**. Trois étapes sont nécessaires pour dresser une nouvelle meule. Ces trois étapes sont:

1. Dresser un petit rayon sur le coin gauche.
2. Dresser le coin droit au niveau de l'angle arrière de la dent.
3. Joindre les angles arrière et les angles du bas.



**FIG. 2-14**

Pour dresser la meule, tourner l'interrupteur du transformateur sur la position ON, pousser le bouton START(MARCHE) sur le boîtier de commande. Tourner l'interrupteur de l'affûteuse sur la position ON pour démarrer le tournoiement de la meule affûteuse.

**NOTA:** Garder le régulateur d'avance tourné à fond afin d'éviter le déplacement de la came pendant l'opération de dressage de la meule affûteuse.

Utiliser un côté plat de l'outil de dressage fourni pour donner la forme à la meule comme

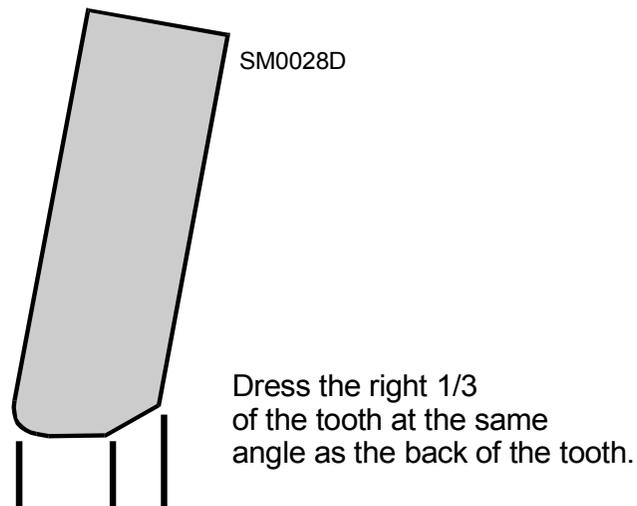
suit:

Premièrement, dresser un petit rayon sur le coin gauche. Joindre le rayon avec le bas de la meule.

**Voir Figure 2-15.** Dresser le 1/3 droit de la meule avec le même angle que l'arrière de la dent.

La forme de la meule sera raffinée après que l'aiguiser ait été ajusté pour rectifier la lame.

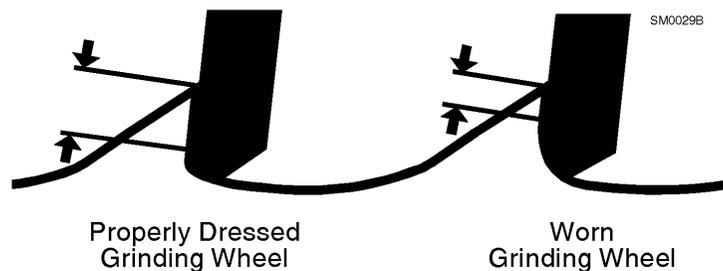
Tourner l'interrupteur de l'affûteuse vers OFF (ETTEINT) et pousser le bouton STOP (ARRET) sur le boîtier de commande



**FIG. 2-15**

### Maintenir la forme de la meule

**Voir Figure 2-16.** La forme à laquelle vous avez dressé la meule doit être entretenue. C'est surtout important de maintenir le petit rayon sur le coin gauche de la meule. C'est la partie qui s'use le plus rapidement. Comme le rayon augmente pendant l'aiguisage, il commence à rectifier vers la face de la dent et laisse très peu ou pas d'angle d'attaque dans la dent.



**FIG. 2-16**

Si le rayon devient trop large, redresser la meule affûteuse en redressant l'angle du bas. Puis, si nécessaire, redresser le rayon gauche et l'angle de l'arrière. Joindre le rayon gauche et l'angle arrière droit avec l'angle du bas.



**MISE EN GARDE!** NE JAMAIS essayer de dresser la surface utile latérale de la meule à l'aide de l'outil de dressage. Cela pourrait entraîner l'explosion de la meule, et donc des dommages aux personnes et/ou aux équipements.

**NOTA:** Comme le diamètre de la meule devient plus petit, la surface d'affûtage diminue et l'usure croît davantage et plus rapidement. Vérifier la meule régulièrement et redresser autant que nécessaire.

**IMPORTANT:** En aiguisant une lame, des particules peuvent aller se loger dans la meule affûteuse ce qui peut brûler ou entailler l'entredent de la lame. Les brûlures et les entailles créent des fractures microscopiques, qui peuvent par conséquent casser la lame prématurément. Dresser légèrement la meule pour retirer les particules logées et empêcher la meule de brûler ou d'entailler la lame.

## PARTIE 3 RÉGLAGES DE L'AFFÛTEUSE

### 3.1 Vue d'ensemble des réglages

A ce stade des instructions, l'affûteuse doit être entièrement assemblée et en état de fonctionnement. La tête de l'affûteuse doit être montée à un angle d'attaque convenable

A ce stade des instructions:

- l'affûteuse doit être entièrement assemblée et en état de fonctionnement
- la tête de l'affûteuse doit être installée selon l'angle approprié
- une lame doit être placée sur les appuis et fermement fixée
- une meule doit être installée et dressée correctement.



**IMPORTANT!** L'affûteuse est équipée d'une came pour affûter les lames standard Wood-Mizer avec un profil 10/30. Une seconde came est également fournie pour l'entretien des lames Wood-Mizer de profil 9/29 utilisées pour couper du bois gelé ou très dense. [Voir imprimé n°502](#) ci-joint pour une description complète du mode d'utilisation des deux cames. [Voir imprimé n°214](#) ci-joint pour les instructions concernant le changement de la came, si nécessaire.

Trois zones importantes doivent être surveillées pendant l'affûtage des lames :

1. Angle de coupe
2. Hauteur des dents
3. Aiguisement des dents

L'angle de coupe a déjà été réglé. Il doit rester constant à condition de conserver un profil de meule correct.

Les deux autres points - la hauteur et l'affûtage des dents - sont contrôlé à l'aide des vis de réglage pour la face de dépouille et la rectification de la profondeur/du dos.

Pour réaliser ces réglages, inspectez soigneusement la lame dans un endroit suffisamment éclairé.

## 3.2 Réglage de la face de dépouille

Pendant le fonctionnement de l'affûteuse, la came tourne et l'axe de poussée vient au contact d'une dent en la poussant sous la meule. L'axe de poussée peut être réglé de telle façon qu'il positionne les dents plus près ou plus loin de la meule, ce qui permet une rectification plus ou moins forte de la face de dépouille.

Avant le réglage de la rectification de la face de dépouille, arrêter le moteur d'avance en actionnant le bouton STOP du boîtier de commande. Tourner le régulateur d'avance (FEED RATE) au minimum.

Soulever la tête de la meule. Appuyer sur le bouton START au boîtier de commande et tourner lentement le régulateur d'avance (FEED RATE) jusqu'à ce que la dent suivante se trouve sous la meule. Libérer la tête de meule et continuer à tourner le régulateur d'avance jusqu'à ce que le côté inférieur de la meule atteigne le milieu de la face de dépouille de la dent.

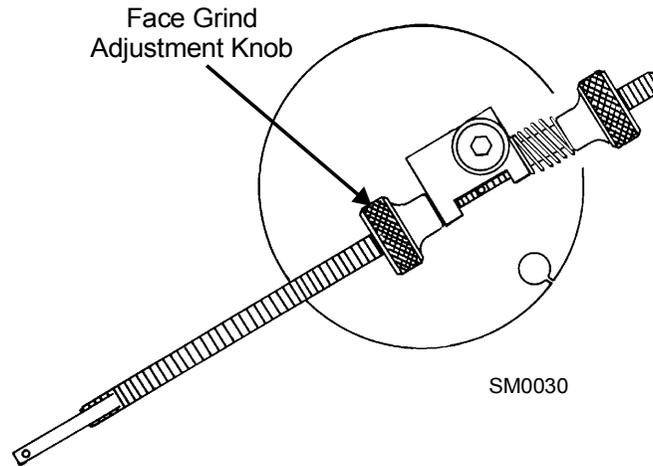
Tourner le régulateur d'avance au minimum et actionner le bouton STOP. Tourner la meule à la main pour vérifier la rectification de la face de dépouille de la dent.

**Voir Figure 3-1.** La meule doit légèrement toucher la face de dépouille jusqu'à la pointe de la dent. Si la rectification de la face de dépouille est trop faible, tourner la vis de réglage pour rectification de la face de dépouille en l'éloignant de l'autre vis de réglage. Si la rectification est trop forte, tourner la vis de réglage dans le sens contraire. Faire avancer la lame et contrôler de nouveau la rectification de la face de dépouille, en l'ajustant si

### **3** Réglages de l'affûteuse *Réglage de la face de dépouille*

---

nécessaire.



**FIG. 3-1**

### 3.3 Réglage de la hauteur des dents

La hauteur des dents est déterminée par la quantité de matière enlevée du fond de l'entredent de la lame. La vis de réglage pour la rectification de la profondeur/du dos permet de régler la pénétration de la meule et ainsi la profondeur de rectification du fond de l'entredent.

**Il est important** de comprendre que tout réglage, en vue de la rectification du fond de l'entredent, de la vis pour la rectification de la profondeur/du dos jouera aussi sur la rectification du dos. Si le réglage de cette vis permet une position plus basse de la meule pour enlever davantage de matière du fond de l'entredent il faut aussi dresser un angle de taillant plus grand afin d'éviter de trop rectifier le dos de la dent. Si la meule est dressée pour une rectification du dos moins importante, la vis de réglage pour la rectification de la profondeur/du dos devra à son tour être réglée pour la rectification du fond de l'entredent.

**Nota:** Reportez-vous au Manuel d'utilisation des Lames [Wood-Mizer®](#) pour les spécifications relatives à la hauteur de dent recommandées pour votre opération de sciage.

### 3.4 du fond de l'entredent

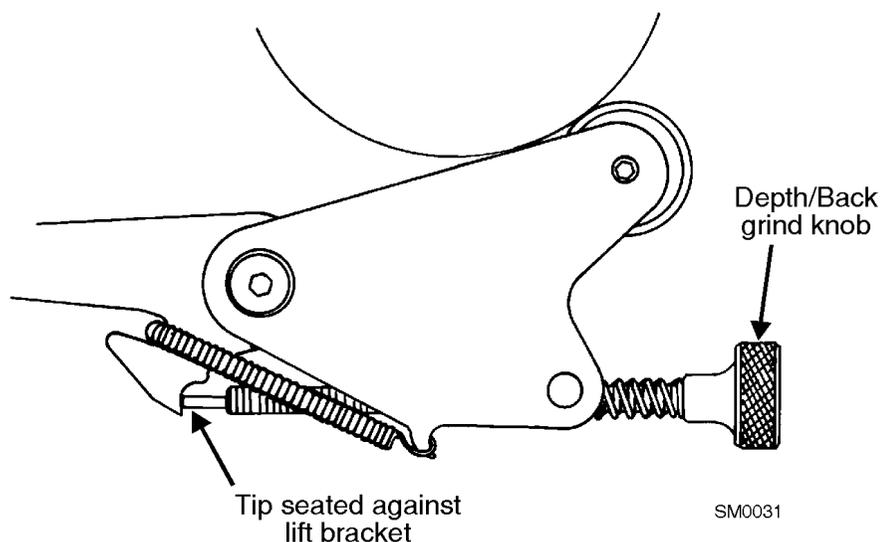
Avancer la lame à l'aide du régulateur d'avance (FEED RATE) jusqu'à ce que la meule se trouve au-dessus du point le plus profond du fond de l'entredent. Tourner le régulateur d'avance au minimum et actionner le bouton STOP.

Tourner la meule à la main et contrôler la pression d'appui au fond de l'entredent.

**Voir Figure 3-2.** Utiliser la vis de réglage de la profondeur/du dos pour lever ou baisser la meule de manière à ce qu'elle touche légèrement le fond de l'entredent. Visser la vis de réglage pour lever la meule et la dévisser pour baisser la meule.



**ATTENTION!** Toujours s'assurer que la pointe de la vis de réglage pour la rectification du dos s'appuie contre la tôle support. Si la vis quitte cette position, la lame sera endommagée par la meule.



**FIG. 3-2**

La quantité qu'il est nécessaire d'enlever du fond de l'entredent sera déterminée par la hauteur de dents requise (Voir le [Manuel d'utilisation des Lames Wood-Mizer®](#) pour les recommandations de hauteur de dents). Utiliser le bouton de rectification de la profondeur/dos pour contrôler combien de matière est retirée de l'entredent.

Affûteuses LTAGA produites avant 1/96 uniquement :

**Voir Figure 3-3.** La vis d'arrêt pour la profondeur est utilisée uniquement pour la rectification de lames présentant un écartement des dents de 5/8" et elle doit être entièrement dévissée pendant l'affûtage de lames Wood-Mizer.

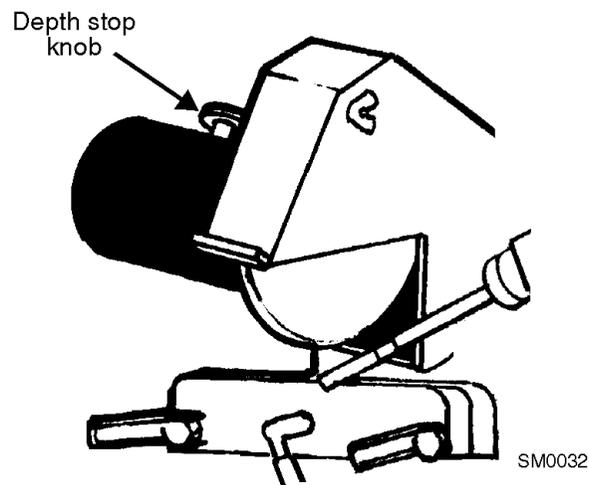


FIG. 3-3

### 3.5 Réglage pour la rectification du dos de la dent

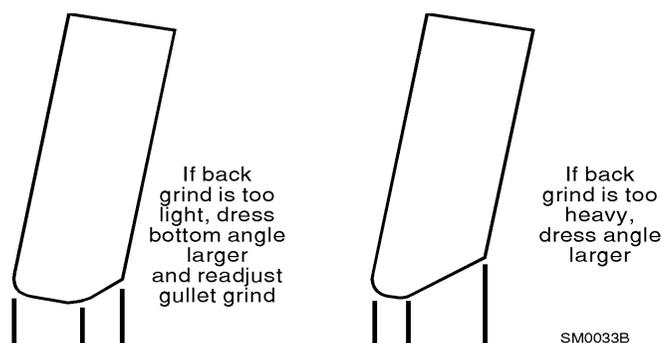
Lorsqu'elle est associée à une légère rectification de la face de dépouille, la rectification du dos doit permettre d'enlever assez de matière de la dent pour obtenir de nouveau un sommet aiguisé (se reporter au Manuel d'Utilisation des Lames [Wood-Mizer®](#) pour les détails sur l'entretien des lames).

Il faut se souvenir qu'une lame peut être rectifiée sans que les pointes des dents soient aiguisées. Il convient donc de bien examiner les pointes des dents pour savoir s'il faut effectivement les aiguiser.

Les réglages pour la rectification de la face de dépouille et de l'entredent étant terminés, il faut alors dresser l'angle de taillant sur la meule afin d'obtenir la rectification voulue de dos de la dent.

Lever la tête de meule et actionner le bouton START. Tourner le régulateur d'avance pour amener la lame à une position où la meule se trouve au-dessus du dos d'une dent. Baisser la tête et vérifier le contact de la meule affûteuse contre le dos de la dent

**Voir Figure 3-4.** Si la rectification du dos est trop prononcée, dresser de façon plus importante l'angle situé sur le côté droit de la meule.



**FIG. 3-4**

Si la rectification du dos est trop faible, il faudra dresser de nouveau l'angle inférieur de la meule, revoir la rectification du fond d'entredent, puis vérifier de nouveau la rectification du dos.

### 3.6 Alignement de l'affûteuse

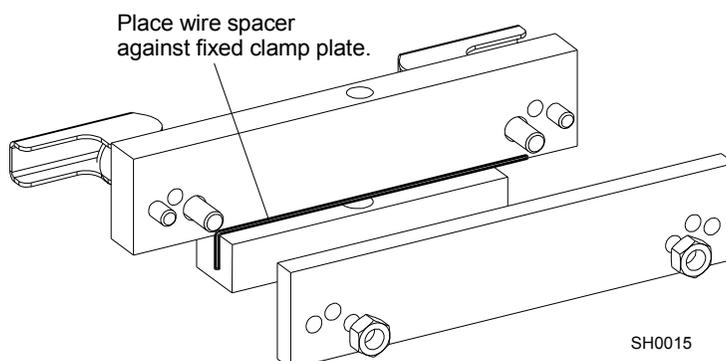
Si nécessaire, utiliser l'outil d'alignement LTAGA afin d'obtenir un alignement correct entre le dispositif de serrage de la lame et la meule d'affûtage.



**IMPORTANT!** Ne pas essayer de régler les points de mesure de l'outil. Ils sont été pré-étalonnés en usine pour garantir un alignement correct.

**IMPORTANT!** La meule doit avoir un diamètre de 10,15 cm minimum. Ne pas aligner l'affûteuse si cette valeur est inférieure à 10,15 cm.

Voir **Figure 3-5**. Pour les affûteuses de révision A - N, installez l'entretoise métallique fournie comme indiqué sur le schéma.

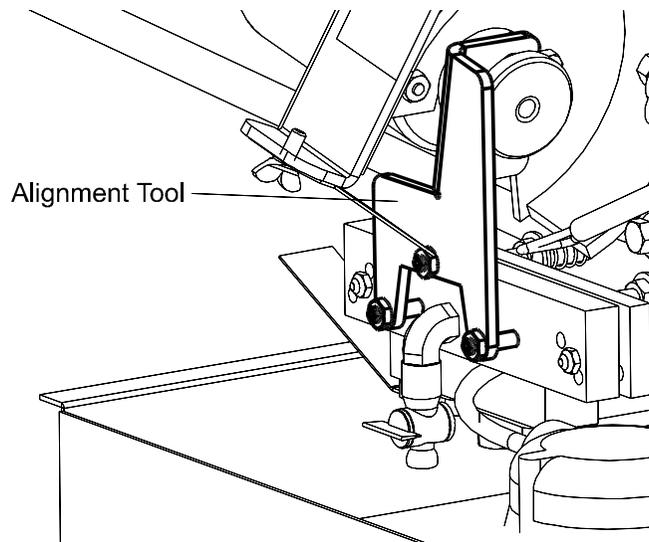


**FIG. 3-5**

Pour les affûteuses de toutes les révisions :

1. S'assurer que le moteur de la meuleuse est en position ARRÊT. Manœuvrer la came jusqu'à ce que la meule soit au sommet de la dent (prête à commencer la rectification de la face de dépouille).
2. Ôter la protection de la meule et l'écrou de tige de l'affûteuse. Enlever la meule.
3. Installer l'outil d'alignement sur l'arbre du moteur de la meuleuse, comme indiqué sur le schéma.

Voir **Figure 3-6**. Placer l'outil de façon à ce que les trois points de mesure soient alignés avec la plaque de serrage avant. Maintenir l'outil en place à l'aide de l'écrou de la tige d'affûteuse.

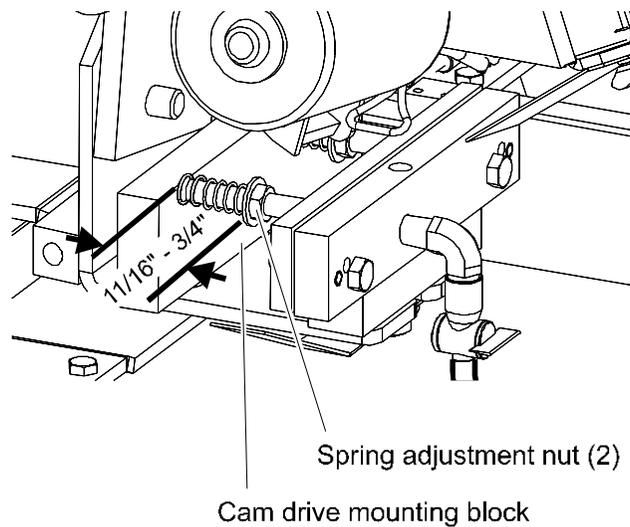


SH0012B

**FIG. 3-6**

4. Utiliser une clé 3/4" pour desserrer l'écrou de serrage inférieur.
5. Placer l'ensemble de serrage de façon à ce que la plaque de serrage avant touche les trois points de mesure de l'outil. Maintenir en place en serrant l'écrou de serrage.
6. Utiliser les écrous de réglage des ressorts (un écrou sur chacun des deux goujons de serrage filetés) afin de régler les ressorts jusqu'à ce qu'ils soient comprimés à 11/16" - 3/4".

**Voir Figure 3-7.**



SH0013B

FIG. 3-7

7. Enlever l'écrou de tige et l'outil d'alignement.
8. Réinstaller la meule et la maintenir en place avec l'écrou de tige.
9. Réinstaller la protection de la meule.

## PARTIE 4 FONCTIONNEMENT DE L’AFFÛTEUSE

### 4.1 Fonctionnement



**MISE EN GARDE!** Portez toujours des lunettes de protection lorsque vous utilisez l'affûteuse ! Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

Une fois que l'affûteuse a été assemblée et correctement ajustée, vous êtes prêts à aiguïser la lame.

1. Appuyer sur le bouton START, ouvrir le robinet de l'arrosage et actionner l'interrupteur du moteur de meule (GRINDER) Augmenter lentement la vitesse d'avance pour commencer à déplacer la lame.
2. En tant que contrôle final avant d'affûter la lame, rectifier une dent et vérifier sa forme. Actionner le bouton STOP, fermer le robinet de l'arrosage, et mettre la meuleuse hors tension. Vérifier le rayon et la hauteur de dent. que le sommet de la dent est bien aiguïsé. Faire les ajustements avec la vis de rectification de profondeur de la face/du dos ou redresser la meule Pour fournir les résultats désirés.
3. Régler la rectification de la face de dépouille de manière à ce que la face de dépouille soit légèrement rectifiée de la pointe jusqu'à la base de la dent.
4. Régler la vis de réglage de profondeur/du dos de manière à obtenir une rectification suffisante pour la hauteur de dent désirée.
5. Dresser plus largement l'angle de dépouille de la meule pour alléger la rectification du dos. Rectifier de façon suffisante le dos de la dent afin d'aiguïser toute la pointe de la dent.
6. Appuyer sur le bouton START, ouvrir le robinet de l'arrosage et actionner l'interrupteur du moteur de meule (GRINDER). Augmenter la vitesse d'avance jusqu'à obtenir une vitesse modérée. La vitesse à laquelle il sera possible de rectifier sera déterminée par la quantité de matière enlevée de la lame.

Pour réduire le risque de fatigue prématurée de la lame par suite de fissures capillaires, il est essentiel de nettoyer soigneusement le fond de l'entredent lors d'un nouvel aiguï sage. Il peut être nécessaire de rectifier légèrement la lame à deux reprises (en effectuant à chaque fois une légère rectification de la face, du dos et du fond) afin de nettoyer le fond de façon parfaite.

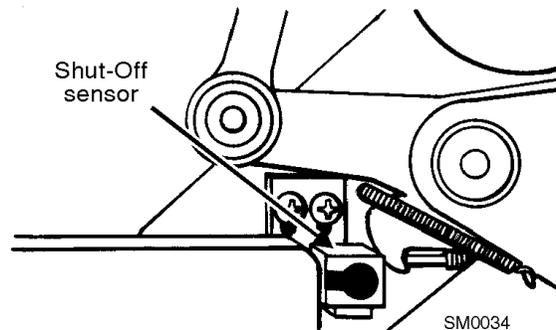
Si une rectification importante est nécessaire, nous préconisons deux passages légers de la lame au lieu d'un seul plus fort. En cas de rectification trop forte, le disjoncteur à

l'arrière du boîtier de commande se déclenche. Attendre 15 secondes pour la réarmer.

Il faut se souvenir que la vis de réglage pour la rectification de la profondeur/du dos influence aussi bien l'entredent que la rectification du dos. Si le réglage de cette vis permet une position plus basse de la meule pour enlever davantage de matière du fond de l'entredent il faut aussi dresser un angle de taillant plus grand afin d'éviter de trop rectifier le dos de la dent. Si l'angle inférieur de la meule est dressé de façon plus importante afin de moins rectifier le dos, il conviendra de revoir la rectification du fond de l'entredent avec la vis de réglage pour la rectification de la profondeur/du dos.

## 4.2 Arrêt magnétique

Voir **Figure 4-1**. Le détecteur d'arrêt se trouve à droite du dispositif de serrage de la lame. Si un aimant passe devant le détecteur, les moteurs de meule et de came de l'affûteuse s'arrêtent automatiquement.



**FIG. 4-1**

Pour l'installer, prendre un aimant orange dans le sachet. Placer le côté noir de l'aimant contre le bord inférieur de la lame, à l'intérieur de la cinquième dent rectifiée. Après un arrêt des moteurs de meule et d'avance par le détecteur, mettre l'interrupteur du moteur de meule (GRINDER) sur STOP et enlever l'aimant de la lame.

### 4.3 Retrait de la lame

Pour retirer la lame procéder de façon similaire à la mise en place. Tourne d'abord le régulateur d'avance (FEED RATE) au minimum. Actionner le bouton START et tourner le régulateur d'avance jusqu'à ce que le tourillon de la came d'avance se trouve en position de 2 heures.

Soulever la tête de meule avec le pouce de la main droite et l'axe de poussée avec les doigts de la main droite (dans cet ordre). Avec la main gauche retirer la lame de l'affûteuse. Baisser l'axe de poussée puis la tête de l'affûteuse.

Dresser légèrement la meule afin d'enlever les particules éventuellement incrustées dans celle-ci.

Mettre l'interrupteur du redresseur sur ARRET.



**ATTENTION !** A la fin de la journée de travail, toujours couper la tension sur le boîtier du redresseur. LE FAIT DE NE PAS COUPER LA TENSION PEUT ENDOMMAGER LA POMPE !

## PARTIE 5 PIÈCES DE RECHANGE

### 5.1 Utilisation de la liste des pièces de rechange

- Utilisez l'index ci-dessous pour repérer l'ensemble contenant la pièce dont vous avez besoin.
- Consultez la section correspondante et repérez la pièce sur le schéma.
- Relevez le numéro correspondant à la pièce et utilisez ce numéro pour consulter le tableau descriptif.
- Les pièces en retrait sous une autre pièce font partie de cette dernière.
- Les pièces marquées d'un losange (◆) ne sont disponibles que dans l'ensemble dont la liste se trouve au-dessus de la pièce.

Reportez-vous au tableau d'exemples fictifs ci-dessous. La pièce n°A01111 de l'exemple comprend la pièce F02222-2 et le sous-ensemble A03333. Le sous-ensemble A03333 comprend la pièce S04444-4 et le sous-ensemble K05555. Le losange (◆) indique que la pièce S04444-4 n'est disponible que dans le sous-ensemble A03333. Le sous-ensemble K05555 comprend les pièces M06666 et F07777-77. Le losange (◆) indique que la pièce M06666 n'est disponible que dans le sous-ensemble K05555.

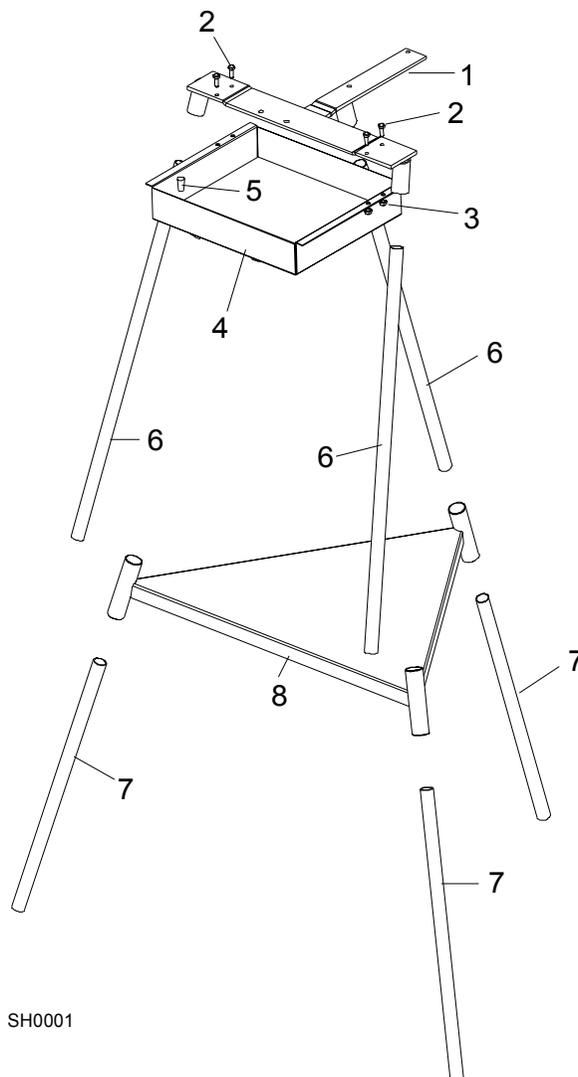
<b>5.2 Ensemble "exemple"</b>				
REF	DÉSIGNATION (◆ indique les pièces disponibles uniquement dans des ensembles)	N° PIECE	QTE	
	Ensemble fictif complet (Comprend toutes les pièces en retrait ci-dessous)	A01111	1	
1	Exemple de pièce	F02222-22	1	
	Sous-ensemble (comprend toutes les pièces en retrait ci-dessous)	A03333	1	
2	Exemple de pièce (◆ indique que la pièce n'est disponible qu'avec le A03333)	S04444-4	1	◆
	Sous-ensemble (comprend toutes les pièces en retrait ci-dessous)	K05555	1	
3	Exemple de pièce (◆ indique que la pièce n'est disponible qu'avec le K05555)	M06666	2	◆
4	Exemple de pièce	F07777-77	1	

#### **Pour commander des pièces:**

- Depuis les Etats-Unis, composez le **1-800-525-8100** pour commander des pièces. Préparer votre numéro de client, le numéro d'identification de l'équipement et les numéros des pièces avant d'appeler.

- Pour les autres pays, prenez contact avec le concessionnaire Wood-Mizer de votre région pour obtenir des pièces.

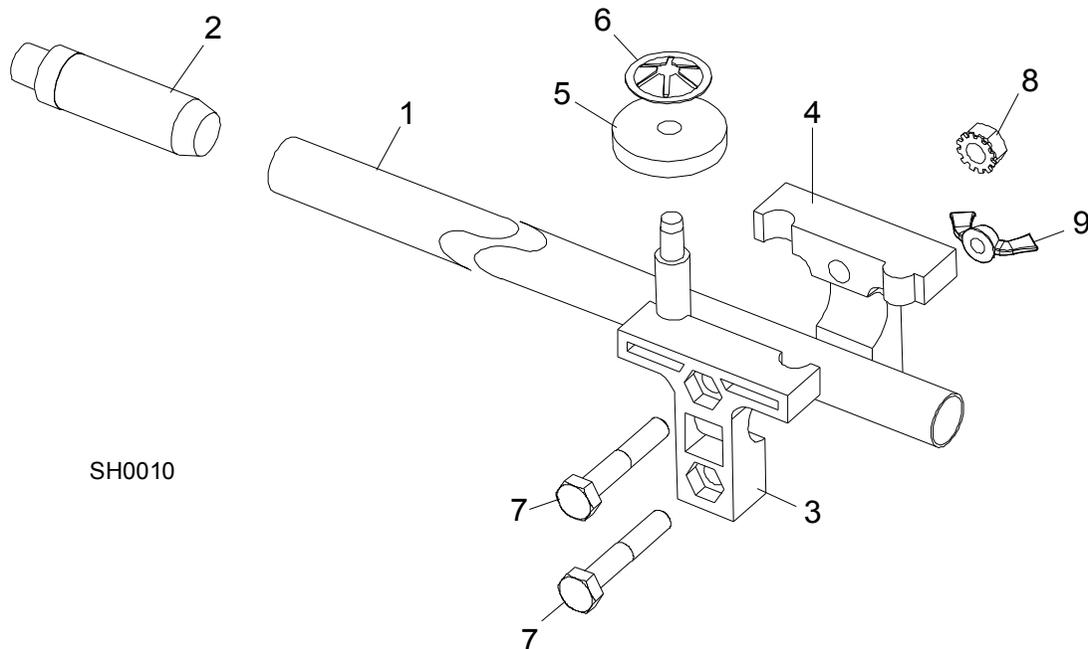
### 5.3 Montant



SH0001

REF	DÉSIGNATION (◆ indique les pièces disponibles uniquement dans des ensembles)	N° PIECE	QTE	
1	CROCHET, MONTURE DE L'AIGISEUR AUTOMATIQUE	W09766	1	
2	BOULON À TÊTE HEXAGONALE, 1/4-20 X 3/4", FILETAGE COMPLET	F05005-1	6	
3	ECROU AUTO-PROTECTEUR, 1/4-20	F05010-9	6	
4	BAC, LIQUIDE DE REFROIDISSEMENT D'EAU	W09769	1	
5	BRANCHEMENT, BAC À EAU EN CAOUTCHOUC	P09812	1	
6	PIED, LONG SOCLE DE L'AIGISEUR	S09781	3	
7	PIED, SOCLE COURT DE L'AIGISEUR	S09782	3	
8	BAC, SOCLE DE L'AIGISEUR DU BAS	W09778	1	

## 5.4 Ensemble support de lame

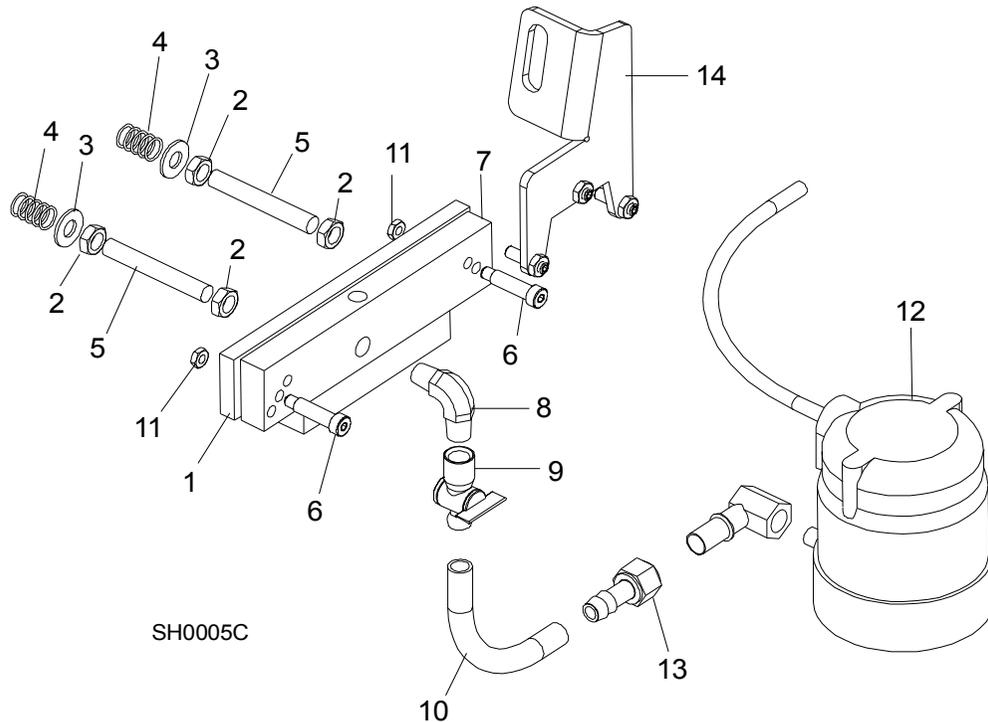


REF	DÉSIGNATION (◆ indique les pièces disponibles uniquement dans des ensembles)	N° PIECE	QTE	
	<b>ENSEMBLE TUBE, SUPPORT DE LAME</b>	A04550	3	
1	Tube, support de lame	M04551	1	◆
2	Prise, Tube du support de lame	P04552	1	◆
	<b>KIT DE GUIDAGE, SUPPORT DE LAME</b>	A10617	1	
3	Glissière avec montant, support de lame	S10611	3	
4	Glissière sans montant, support de lame	S10612	3	
5	Rouleau, support de lame	S10539	1	
6	Rondelle de maintien 1/4"	P10614	1	
7	Boulon à tête hexagonale 1/4-20 x 1 1/2" de degré 2	F05005-5	6	
8	Ecrou auto-protecteur 1/4-20	F05010-9	3	
9	Ecrou à oreilles 1/4-20	F05010-13	3	
	Fiche d'instruction, ensemble du guide du support de lame	A10617-274	1	

## 5.5 Bride de Serrage et de refroidissement à huile

LTAGA

Rév. R+



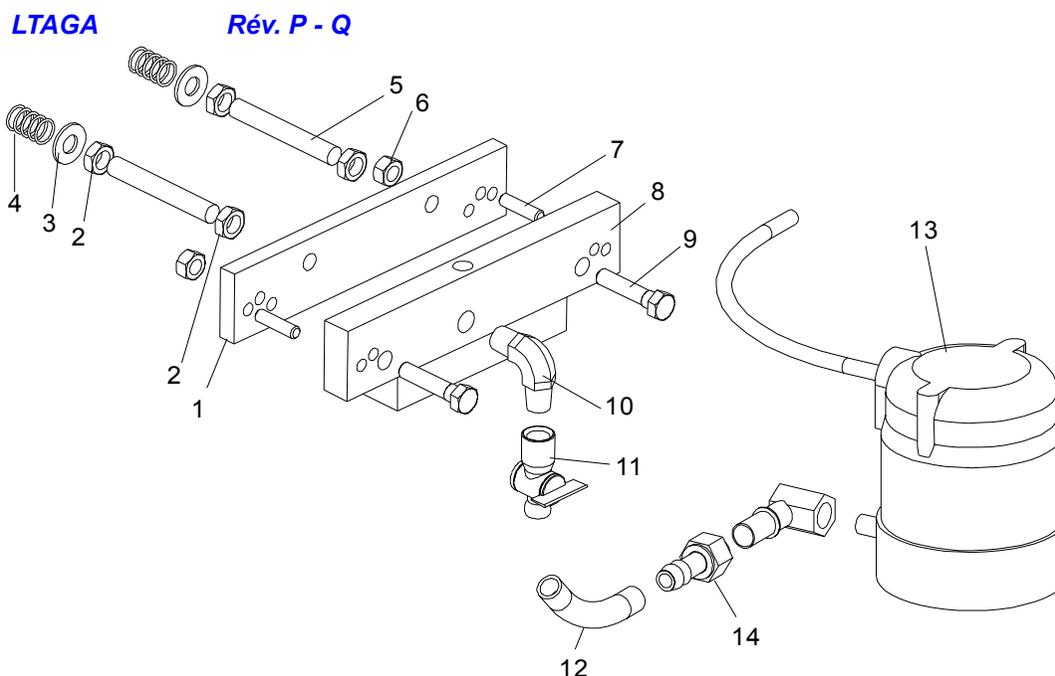
REF	DÉSIGNATION (◆ indique les pièces disponibles uniquement dans des ensembles)	N° PIECE	QTE	
	<b>ENSEMBLE BRIDE DE SERRAGE, AGA AVEC INSTRUCTIONS</b>	010654	1	
	Ensemble de serrage, LTAGA	A10653	1	◆
1	Plaque de serrage mobile, AGA	S10652	1	◆
2	Contre-ecrou hexagonal 3/8-24 UNC	F05010-22	4	
3	Rondelle plate 3/8	F05011-3	2	
4	Ressort, Poignée de la bride de serrage LC-067GH-4SS	P09818	2	
5	Tourillon, barre fileté 3/8-24 x 2 5/8"	010658-1	2	
6	Boulon, Epaulement durci de la tête de la douille No. 10-24 x 1"	010664	2	
7	Plaque de serrage fixe, AGA	W10650	1	◆
8	Raccord coudé 1/4" NPT	P09140	1	
9	Monture, Valve de la ligne de loc de 1/4"	P09835	1	
10	Tuyeau, pompe du liquide de refroidissement	S10566	1	
11	Ecrou à six pans, auto-protecteur, #10-24	F05010-42	2	
	Fiche d'instruction, Remplacement de l'ensemble de la bride de serrage LTAGA	010654-585	1	
12	<b>POMPE, REFROIDISSEUR AGA</b>	P09836	1	
13	<b>MONTURE, TUBE DE 1/4" NPT X 3/8"</b>	P04688	1	
	<b>KIT D'ALIGNEMENT, OUTIL</b>	010706	1	

**Pieces de rechange** **5**  
*Bride de Serrage et de refroidissement à huile*

---

14	Outil, Alignement	010722	1	◆
----	-------------------	--------	---	---

## 5.6 Bride de serrage et système de refroidissement

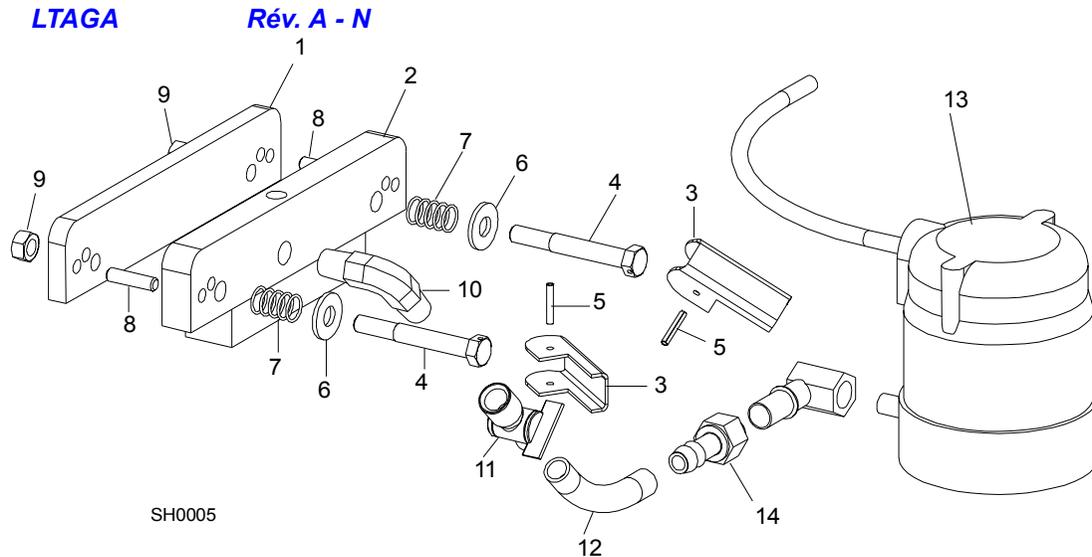


SH0005B

REF	DÉSIGNATION (◆ indique les pièces disponibles uniquement dans des ensembles)	N° PIECE	QTE	
	<b>ENSEMBLE BRIDE DE SERRAGE, AGA AVEC INSTRUCTIONS</b>	010654 <sup>1</sup>	1	
	Ensemble de serrage, LTAGA	A10653	1	◆
1	Plaque de serrage mobile, AGA	S10652	1	◆
2	Contre-ecrou hexagonal 3/8-24 UNC	F05010-22	4	
3	Rondelle plate 3/8	F05011-3	2	
4	Ressort, poignée de la bride de serrage LC-067GH-4SS	P09818	2	
5	Tourillon, barre fileté 3/8-24 x 2 5/8"	010658-1	2	
6	Ecrou à six pans, 5/16-24	F05010-28	2	
7	Épingle, Goujon de grande taille en zinc de 1/4"	F05012-10	2	
8	Plaque de serrage fixe, AGA	W10650	1	◆
9	Boulon, tête hexagonale 5/16-24 x 1 1/2" de gr 5	F05006-71	2	
10	Raccord coudé 1/4" NPT	P09140	1	
11	Monture, Valve ligne loc de 1/4"	P09835	1	
12	Tuyau, pompe du liquide de refroidissement	S10566	1	
	Fiche d'instruction, Remplacement de l'ensemble bride de serrage LTAGA	010654-585	1	
13	<b>POMPE, LIQUIDE DE REFROIDISSANT AGA</b>	P09836	1	
14	<b>MONTURE, TUBE DE 1/4" NPT X 3/8"</b>	P04688	1	
	<b>OUTIL, KIT D'ALIGNEMENT</b>	010706	1	
	Outil, Alignement	010722	1	◆

<sup>1</sup> Bride de serrage améliorée avec boulons de support de la lame ajustables [Voir Partie 5.5](#).

## 5.7 Bride de Serrage et système de refroidissement



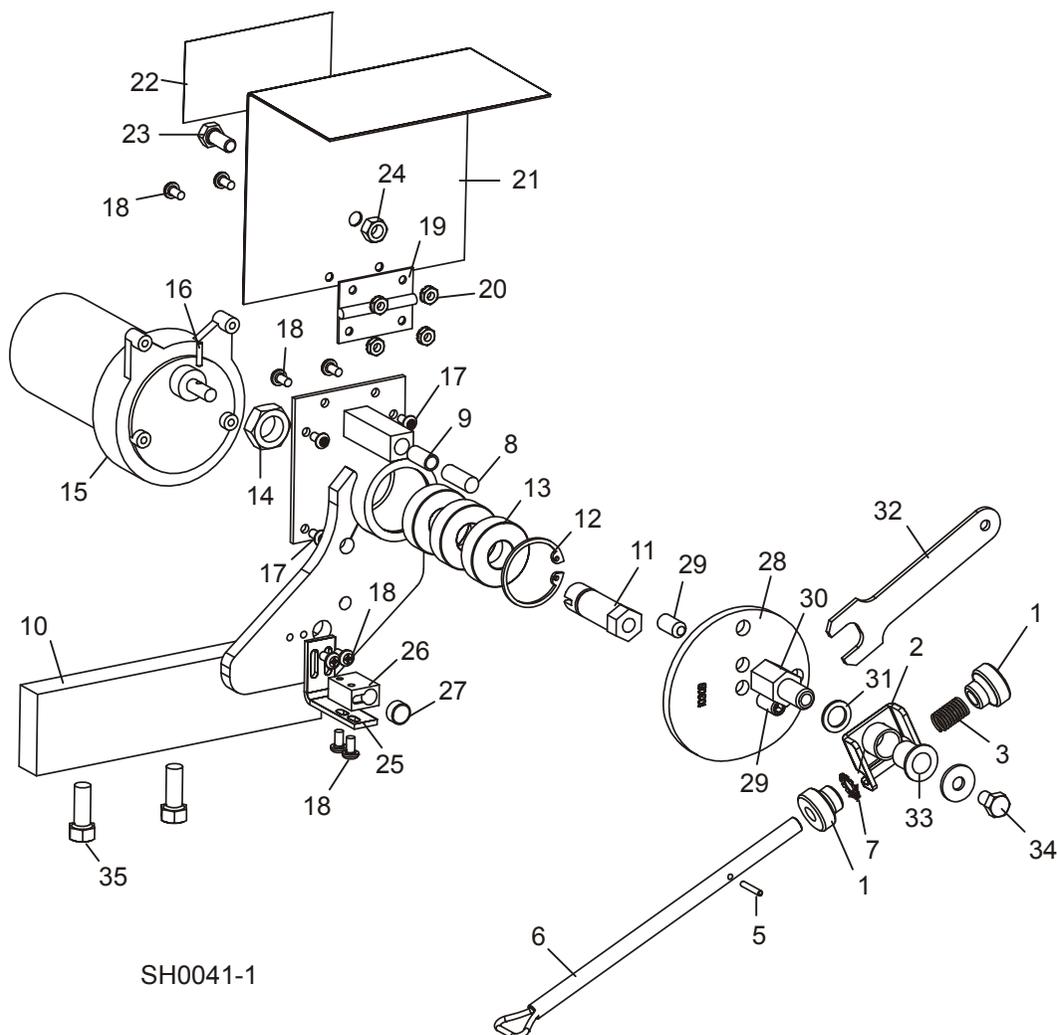
REF	DÉSIGNATION (◆ indique les pièces disponibles uniquement dans des ensembles)	N° PIECE	QTE	
	<b>ENSEMBLE BRIDE DE SERRAGE, AGA AVEC INSTRUCTIONS</b>	010654 <sup>1</sup>	1	
	Ensemble de serrage, LTAGA	A10653	1	◆
<b>1</b>	Plaque de serrage mobile, AGA	S10652	1	◆
<b>2</b>	Plaque de serrage fixe, AGA	W10650	1	◆
	Ensemble poignée, Bride de serrage AGA	A10527	2	
<b>3</b>	Crochet, Poignée de la bride de serrage AGA	S09793	2	◆
<b>4</b>	Boulon, modifié 5/16-24 x 2.5	S09839	2	◆
<b>5</b>	Goupille élastique 1/8" x 3/4"	F05012-6	2	
<b>6</b>	Rondelle plate standard 5/16"	F05011-16	2	
<b>7</b>	Ressort, Poignée de la bride de serrage LC-067GH-4SS	P09818	2	
<b>8</b>	Épingle, Goujon de grande taille en zinc de 1/4"	F05012-10	2	
<b>9</b>	Écrou à six pans, 5/16-24	F05010-28	2	
<b>10</b>	Raccord coudé 1/4" NPT	P09140	1	
<b>11</b>	Monture, Valve ligne loc de 1/4"	P09835	1	
<b>12</b>	Tuyau, pompe du refroidisseur	S10566	1	
	Fiche d'instruction, Ensemble bride de serrage LTGA de remplacement	010654-585	1	
<b>13</b>	<b>POMPE, POMPE DU REFROIDISSEUR AGA</b>	P09836	1	
<b>14</b>	<b>MONTURE, TUBE 1/4" NPT X 3/8"</b>	P04688	1	
	<b>OUTIL, KIT D'ALIGNEMENT APRÈS FABRICATION</b>	010706	1	
	Outil, Alignement	010722	1	◆
	Fil, Espaceur	010721 <sup>2</sup>	1	◆
	Fiche d'instruction, Utilisation de l'outil d'alignement	010706-385	1	

<sup>1</sup> Bride de serrage améliorée avec des boulons de support ajustables de la lame et l'arrière de bride de serrage chargée de ressort [Voir Partie 5.5](#).

<sup>2</sup> Ajouté au Kit d'outils 4/96 pour permettre aux aiguiseurs de la révision A-N de tenir la lame verticale, améliorant ainsi la géométrie de l'affûteuse.

## 5.8 Ensemble axe de poussée

LTAGA Rév. S.04+



REF	DÉSIGNATION (◆ indique les pièces disponibles uniquement dans des ensembles)	N° PIECE	QTE	
	<b>ENSEMBLE BRAS, L'INDEXE DE LA CAME</b>	A09821	1	
1	Vis de réglage, axe de poussée	S09733	2	
2	Soudage de l'ajustement, Cliquet.	010702	1	◆
3	Ressort, axe de poussée LC-045G-7SS	P09816	1	
4	Manchonnage, bride longue de 3/4"	004653	1	
5	Goupille élastique 1/8" x 3/4"	F05012-6	1	
6	Soudage du bras , l'indexe de la came	010742	1	
7	Rondelle, Serrure de 3/8"	F05011-36	1	
8	<b>BARRE, FREIN DE LA CAME</b>	S10663	1	

<b>9</b>	<b>RESSORT, FREIN DE LA CAME</b>	P06460	1	
	<b>ENSEMBLE MONTURE, MOTEUR DE LA CAME</b>	A10690	1	
<b>10</b>	Soudage de la monture, Moteur de la came	W10685	1	◆
<b>11</b>	Arbre d'entraînement de la came	S09734	1	
<b>12</b>	Anneau, Retenue D.I of 1.575"	F04254-4	1	
<b>13</b>	Palier, 6203-2NSL 17mm	P06030-2	3	
<b>14</b>	Contre-écrou 5/8-18	F05010-11	1	
	<b>ENSEMBLE MOTEUR, ENTRAÎNEMENT DE LA CAME AGA</b>	A10365	1	
	Ensemble Moteur, entraînement de la came AGA	A10520	1	◆
<b>15</b>	Moteur, engrenage 53:1	P09698-1	1	◆
	Flasque moteur Klauber	P12756	1	
	Kit engrenages, remplacement moteur Klauber	P12569	1	
	Kit charbons, remplacement moteur à engrenages	P12800	1	
	Kit arbre, remplacement moteur à engrenages Klauber	009695	1	
<b>16</b>	Epingle, goujon de 1/8" x 9/16"	S10528	1	
<b>17</b>	Vis, tête de bouton No. 10-32 x 1/2"	F05004-56	4	
<b>18</b>	<b>VIS CRUCIFORME N°10-24 X 3/8"</b>	F05004-3	8	
<b>19</b>	<b>CHARNIÈRE, COUVERCLE DE LA CAME DE 2"</b>	P09800	1	
<b>20</b>	<b>ECROU AUTO PROTECTEUR, N° 10-24</b>	F05010-14	4	
<b>21</b>	<b>COUVERCLE, CAME AGA</b>	S09811	1	
<b>22</b>	<b>DÉCALCOMANIE, AVERTISSEMENT DE LA CAME EN DÉPLACEMENT</b>	S10692	1	
<b>23</b>	<b>BOULON À TÊTE HEXAGONALE, 5/16-18 X 3/4", GR 2</b>	F05006-5	1	
<b>24</b>	<b>ECROU À SIX PANS, 5/16-18</b>	F05010-17	1	
<b>25</b>	<b>CROCHET, MONTURE DE L'INTERRUPTEUR D'ARRÊT MAGNÉTIQUE</b>	S09838	1	
<b>26</b>	<b>INTERRUPTEUR, ARRÊT MAGNÉTIQUE</b>	A10514	1	
<b>27</b>	<b>AIMANT D'ARRÊT (COULEUR ORANGE)</b>	S10519-1	3	
	<b>ENSEMBLE DE REMPLACEMENT, CAME DE 10/30</b>	010635	1	
	<b>ENSEMBLE DE REMPLACEMENT, CAME DE 9/29</b>	A10626	1	
	<b>ENSEMBLE DE REMPLACEMENT, CAME DE 4/32</b>	050842	1	
	<b>ENSEMBLE DE REMPLACEMENT, CAME DE 12/28</b>	050843		
	Ensemble came, indice AGA 10/30	010634	1	◆
	Ensemble came, indice AGA 9/29	W10656	1	◆
	Ensemble came, indice AGA 4/32	050840	1	◆
	Ensemble came, indice AGA 12/28	050841	1	◆
<b>28</b>	Came, indice AGA 10/30	010633	1	◆
	Came, indice AGA 9/29	S09771	1	◆
	Came, indice AGA 4/32	050825	1	◆
	Came, indice AGA 12/28	050122	1	◆
<b>29</b>	Vis, Ensemble de la tête de douille de 3/8-24 x 3/4"	F05007-95	2	
<b>30</b>	Tourillon, Monture du bras de l'indice	S10657	1	◆
<b>31</b>	Rondelle nylon 0,5" x 0,75" x 0,62"	P05251-1	1	
<b>32</b>	Clef, Collet	P07032	1	

## 5

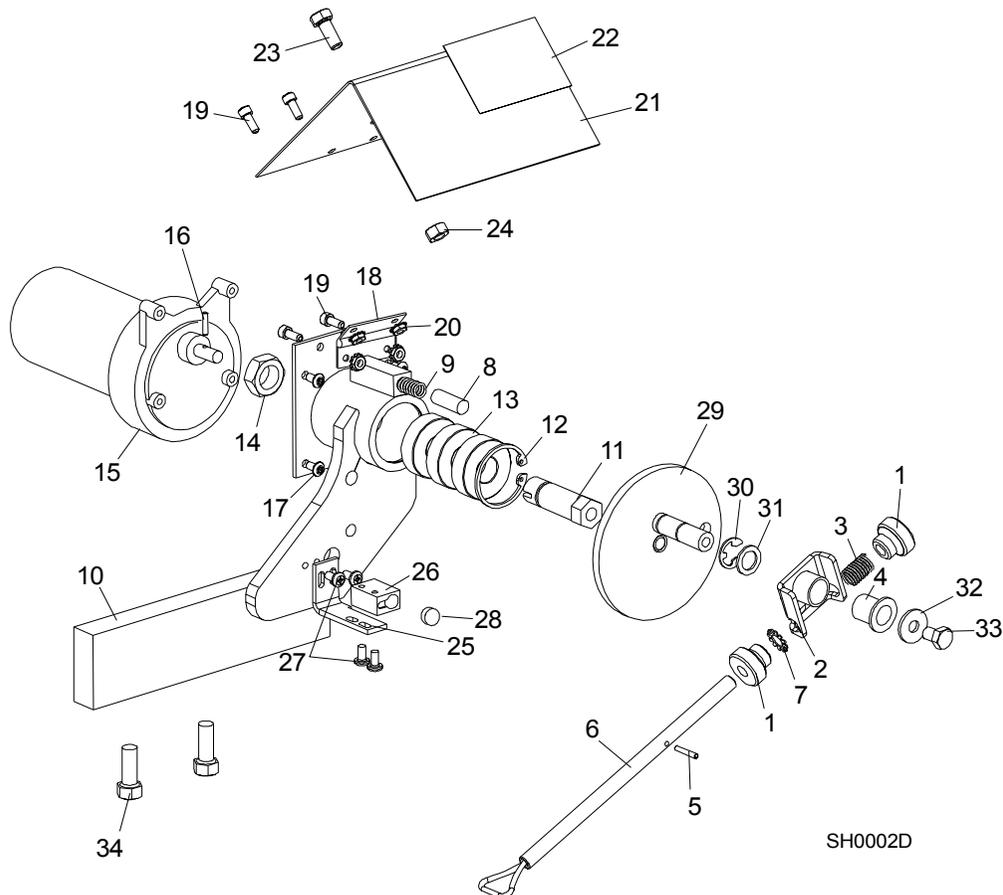
**Pieces de rechange***Ensemble axe de poussée*

	Ensemble Gabarit, Angle Multiple Avec Décalcomanie	050372	1	
	Gabarit, 4/32 AGA	050845	1	
	Fiche d'instruction, Remplacement de la came	LTAGA-214	1	◆
<b>33</b>	<b>RONDELLE PLATE STANDARD 5/16"</b>	F05011-6	1	
<b>34</b>	<b>VIS À SIX PANS, 5/16-18 X 1/2", GR 5</b>	F05006-15	1	
<b>35</b>	<b>BOULON À TÊTE HEXAGONALE, 3/8-16 X 1"</b>	F05005-7	2	

## 5.9 Ensemble axe de poussée

LTAGA

Rév. A - S.03



REF	DÉSIGNATION (◆ indique les pièces disponibles uniquement dans des ensembles)	N° PIECE	QTE	
	<b>ENSEMBLE BRAS, INDEXE DE LA CAME</b>	A09821	1	
	Goupille élastique 1/8" x 1"	F05012-2 <sup>1</sup>	1	
1	Vis de réglage, axe de poussée	S09733	2	
2	Ajustement du soudage, Cliquet	010702 <sup>2</sup>	1	◆
3	Ressort, axe de poussée LC-045G-7SS	P09816	1	
4	Manchonnage, longue bride de 3/4"	004653 <sup>2</sup>	1	
5	Goupille élastique 1/8" x 3/4"	F05012-6	1	
6	Soudage du bras, Index de la came	W09763 <sup>3</sup>	1	
7	Rondelle, Serrure de 3/8"	F05011-36	1	
8	<b>BARRE, FREIN DE LA CAME</b>	S10663	1	
9	<b>RESSORT, FREIN DE LA CAME</b>	P06460	1	
	<b>ENSEMBLE MONTURE, MOTEUR DE LA CAME</b>	A10690	1	
10	Soudage de la monture, Moteur de la came	W10685	1	◆

11	Arbre d'entraînement de came	S09734	1	
12	Anneau, Retenue D.I. 1.575"	F04254-4	1	
13	Palier, 6203-2NSL 17mm	P06030-2	3	
14	Contre-Écrou 5/8-18	F05010-11	1	
	<b>ENSEMBLE MOTEUR, ENTRAÎNEMENT DE LA CAME AGA</b>	A10365	1	
	Ensemble Moteur, entraînement de la came AGA	A10520	1	◆
15	Moteur, engrenage 53:1	P09698-1	1	◆
	Flasque moteur Klauber	P12756	1	
	Kit engrenages, remplacement moteur Klauber	P12569	1	
	Kit charbons, remplacement moteur à engrenages	P12800	1	
	Kit arbre, remplacement moteur à engrenages Klauber	009695	1	
16	Épingle, Goujon de 1/8" x 9/16"	S10528	1	
17	Vis, Tête de bouton No. 10-32 x 1/2"	F05004-56 <sup>4</sup>	4	
18	<b>CHARNIÈRE, COUVERCLE DE LA CAME DE 2"</b>	P09800	1	
19	<b>VIS À TÊTE CREUSE #10-24 X 1/2"</b>	F05004-26 <sup>5</sup>	4	
20	<b>ECROU AUTO PROTECTEUR, #10-24</b>	F05010-14	4	
21	<b>COUVERCLE, CAME AGA</b>	S09811	1	
22	<b>DÉCALCOMANIE, AVERTISSEMENT DU DÉPLACEMENT DE LA CAME</b>	S10692	1	
23	<b>BOULON À TÊTE HEXAGONALE, 5/16-18 X 3/4", GR 2</b>	F05006-5	1	
	<b>TAMPON, CAOUTCHOUC</b>	P06583 <sup>6</sup>	1	
24	<b>ECROU À SIX PANS, 5/16-18</b>	F05010-17	1	
25	<b>CROCHET, MONTURE DE L'INTERRUPTEUR D'ARRÊT MAGNÉTIQUE</b>	S09838	1	
26	<b>INTERRUPTEUR, ARRÊT MAGNÉTIQUE</b>	A10514	1	
27	<b>VIS CRUCIFORME N°10-24 X 3/8"</b>	F05004-3	4	
28	<b>AIMANT D'ARRÊT (COULEUR ORANGE)</b>	S10519-1	3	
	<b>KIT DE REMPLACEMENT, CAME 10/30</b>	010635 <sup>7</sup>	1	
	<b>KIT DE REMPLACEMENT, CAME 9/29</b>	A10626 <sup>7</sup>	1	
29	Soudage de la came, indice AGA10/30	010634 <sup>8</sup>	1	◆
	Soudage de la came, Indice AGA 9/29	W10656 <sup>9</sup>	1	◆
30	Pince E de 1/2"	P22342 <sup>7</sup>	1	
31	Rondelle nylon 0,5" x 0,75" x 0,62"	P05251-1	1	
	Clef, collet	P07032	1	
	Fiche d'instruction, Remplacement de la came	LTAGA-214	1	◆
32	<b>RONDELLE PLATE STANDARD 5/16"</b>	F05011-6	1	
33	<b>VIS À SIX PANS, 5/16-18 X 1/2", GR 5</b>	F05006-15	1	
34	<b>BOULON À TÊTE HEXAGONALE, 3/8-16 X 1"</b>	F05005-7	2	

<sup>1</sup> Retiré de l'ensemble; pas besoin avec le soudage du bras de l'indice de la came (1/96).

<sup>2</sup> Le soudage de l'ajustement du cliquet a été re conçu avec le bossage et pour utiliser qté. 1 manchonnage long 004653 (LTAGA rév. S.00+). L'ancienne révision du soudage de l'ajustement du cliquet (sans le bossage) exige qté. 2 manchonnages bronze P08060 SF1620-6.

NOTE: Le manchonnage P08060 a remplacé le manchonnage P08060-1 SF1620-5 bronze fourni jusqu'en 1/97. Le soudage 010702 a remplacé le bloc indice S09713 fourni jusqu'en 11/96.

<sup>3</sup> Soudage re conçu avec un nouveau cliquet en fin (1/96).

<sup>4</sup> Remplace vis de tête de bouton (F05004-29) 2/96 No. 10-32 x 1/2"

<sup>5</sup> Vis F05004-56 de tête de douille remplacée par des vis Philips F05004-3 1/97 pour des attaches communes.

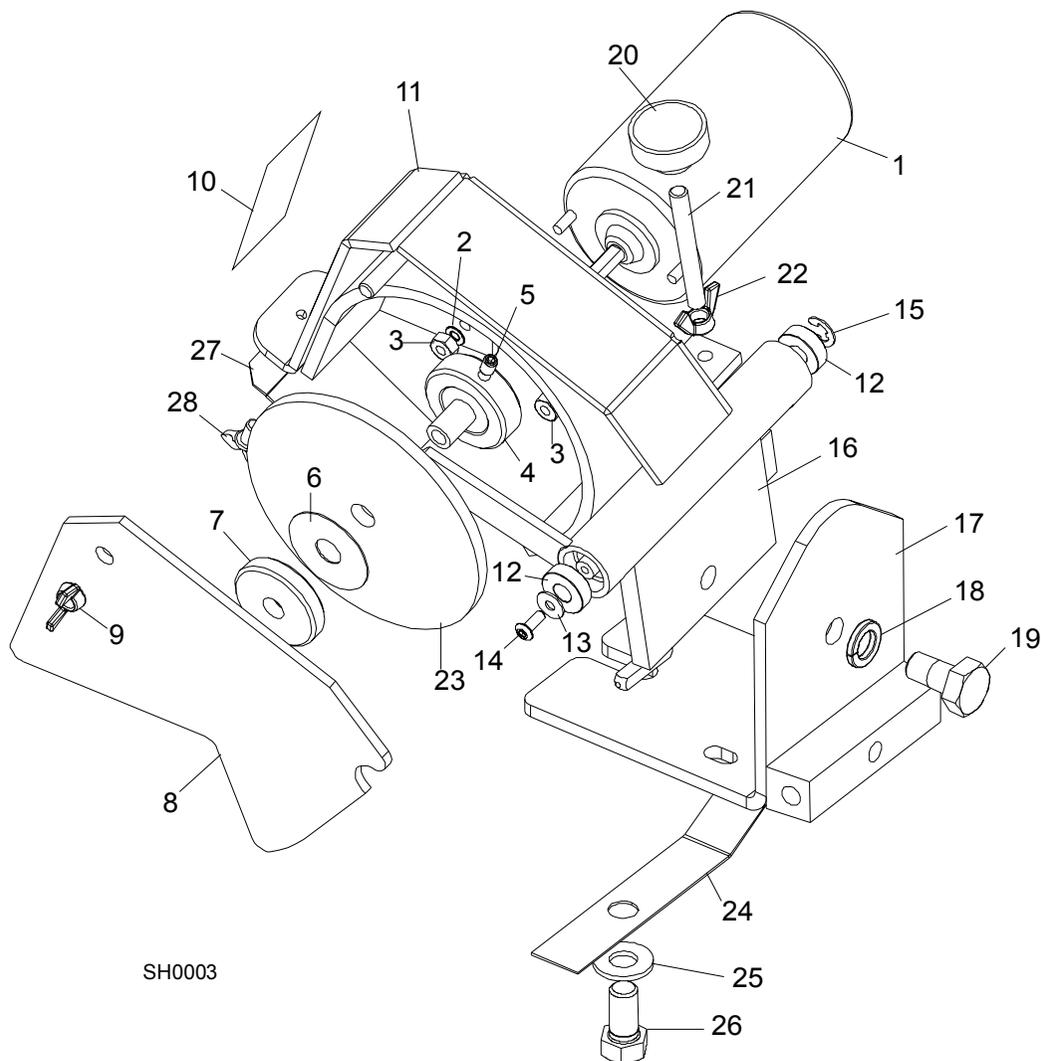
<sup>6</sup> Retiré d'un ensemble; non remplacé (1/95)

<sup>7</sup> Dans le kit de la came est incluse la nouvelle came avec l'épingle amovible de montage du bras de l'indexe. La pince E n'est plus exigée [Voir Partie 5.8](#).

<sup>8</sup> La came 10/30 est fournie pendant la revision Q et plus tard afin de permettre la maintenance des lames 10/30. La came a été modifiée en 8/96 pour un gosier de la meule plus complet. Toutes Les meules rév. R+ auront des nouvelles comes.

<sup>9</sup> Soudage de la came mis à jour pour une utilisation avec le nouveau profil "L" et marqué avec "929L" sur le côté de la came (9/97).

### 5.10 Ensemble meuleuse



SH0003

REF	DÉSIGNATION (◆ indique les pièces disponibles uniquement dans des ensembles)	N° PIECE	QTE	
	<b>TÊTE/ENSEMBLE BASE, MEULE AGA</b>	A10662	1	
	Tête/Ensemble base, meule AGA( <i>Seuls les articles 1 - 11 sont inclus</i> )	A10665	1	
<b>1</b>	Ensemble moteur, Meule AGA	A04665	1	
	Ensemble moteur, 12 Volt DC avec Harnais	A10701	1	◆
	Moteur, 12VDC	016706 <sup>1</sup>	1	◆
	Ensemble de la brosse, moteur externe Leeson	034002 <sup>2</sup>		
	Ensemble de la brosse, moteur interne Owosso	A07969 <sup>2</sup>	1	
	Pince de raccordement, 2 broches	E10551	1	
	Contact, La broche du fil	E10552	2	

	Tuyau neoprene 3/8"	R01897	2 ft.	
	Terminal, Drapeau de 90° 14 Ga	F05708-1	1	
	Ecrou, fil de pincement de 10Ga.	F05609-2	1	
	Tube, plastique de 1/4" x 3/8"	R01890	6.5 in	
	Fiche d'instruction, Remplacement du moteur	A04665-235	1	
2	Rondelle-ressort #10	F05011-20	2	
3	Ecrou à six pans #10-32	F05010-27	2	
	Ensemble de l'arbre, Meule affûteuse	A04799	1	
4	Arbre, meule mâle	S04553	1	◆
5	Vis de pression bout cuvette 1/4-28 x 3/8"	F05005-24	1	
6	Rondelle, Meule affûteuse en nylon	P04527	1	
7	Arbre, meule femelle	S04554	1	◆
8	Couvercle, tête de l'affûteuse	S10668	1	
9	Ecrou à oreilles 5/16-18	F05010-23	1	
10	Autocollant avertissement protection des yeux	S10691	1	
11	Soudage de la tête, affûteuse AGA	W10667	1	
12	Palier, R6-2NSL SRI-2 ABEC-1	P10688 <sup>3</sup>	2	
13	Rondelle plate n°10 SAE	F05011-18	1	
14	Vis, Tête de bouton No. 10-32 x 1/2"	F05004-29	1	
15	Pince, 3/8" E	P10689	1	
	Ensemble base, affûteuse AGA	A10666	1	
16	Soudage de la plaque, Pivot vertical	W10680	1	
17	Ensemble base, affûteuse AGA	W10677	1	
18	Rondelle-ressort 1/2"	F05011-9	1	
19	Boulon, Tête hexagonale 1/2-13 x 1" de gr 2	F05008-50	1	
	<b>BOUTON, PROFONDEUR DE LA TÊTE DE L'AFFÛTEUSE</b>	A04543 <sup>4</sup>	1	
20	Bouton, main moletée	P04575	1	
21	Tourillon, Fileté de 5/16-24 x 2 3/4"	S04544	1	◆
22	<b>ECROU À OREILLES 5/16-24</b>	F05010-30	1	
23	<b>MEULE, 1/4"</b>	P04567-9	1	
24	<b>RACLEUR, LAME AGA</b>	S10700	1	
25	<b>RONDELLE PLATE SAE 1/2"</b>	F05011-2	1	
26	<b>VIS À SIX PANS, 1/2-20 X 1"</b>	F05008-42	1	
27	<b>PROTECTION, BUÉE AGA</b>	D04672	1	
28	<b>VIS, POUSSE 1/4-20 X 1/2"</b>	F05005-16	1	
	<b>OUTIL, ALIGNEMENT AGA</b>	010706	1	

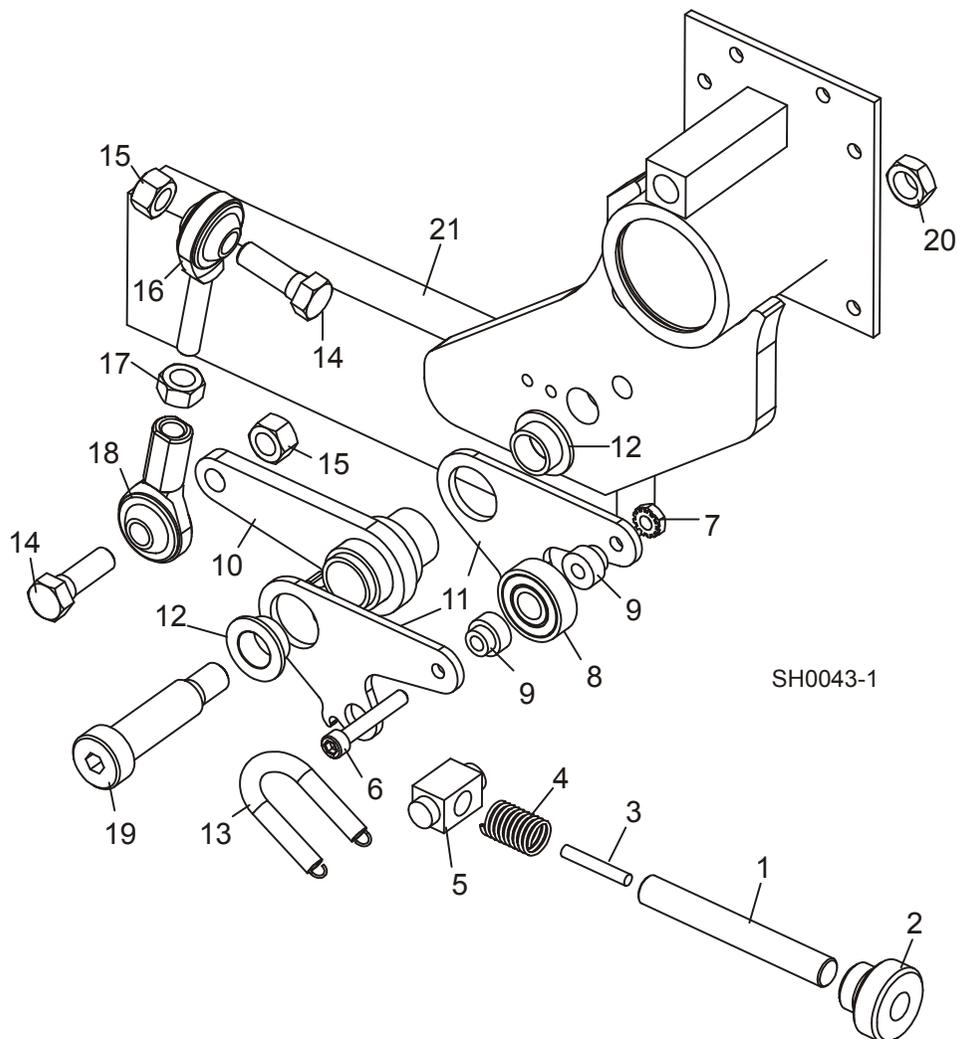
<sup>1</sup> L'ensemble moteur A04665 révisé le 10/01. Le moteur Leeson 016706 remplace le moteur Owosso P04340 initialement fourni.

<sup>2</sup> Utiliser l'ensemble de la brosse 034002 pour le moteur Leeson fourni après le 10/01. Utiliser le A07969 si la scierie est équipée d'un moteur de brosse interne d'origine haut/bas.

<sup>3</sup> Remplace directement le support de protection P03054.

<sup>4</sup> Retiré le 1/96. Non utilisé pour les lames Wood-Mizer

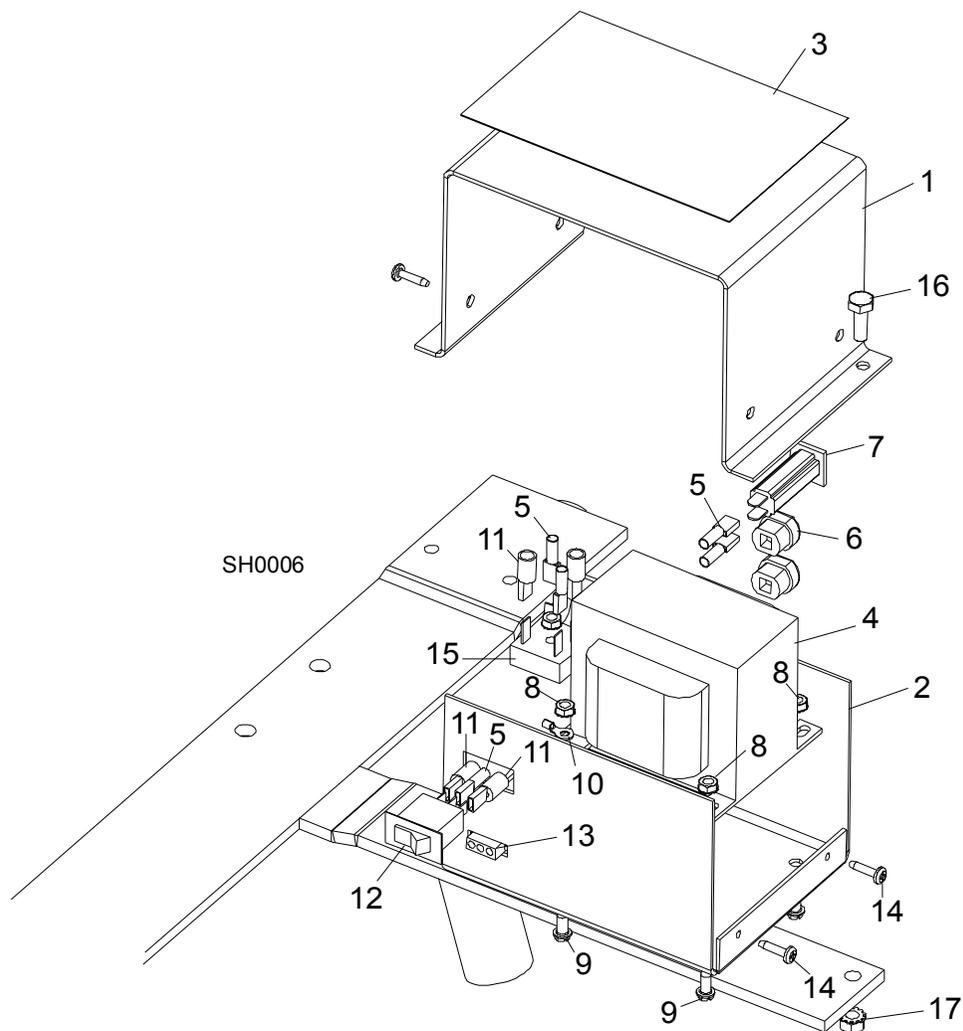
### 5.11 Ensemble levier coudé



REF	DÉSIGNATION (◆ indique les pièces disponibles uniquement dans des ensembles)	N° PIECE	QTE	
	<b>ENSEMBLE DE LEVIER COUDÉ</b>	A09822	1	
	Vis de réglage, rectification du dos	A09765	1	
1	Barre, vis de rectification du dos	S09701	1	◆
2	Bouton, vis de rectification du dos	S09733	1	◆
3	Broche, goujon durci de 5/32" x 1"	F05012-28	1	
4	Ressort, vis de réglage rectification du dos, LC-045G-7SS	P09816	1	
5	Bloc, Tourillon vis de rectification du dos	S09730	1	
6	Vis à tête creuse #10-24 x 1 1/4"	F05004-31	1	
7	Ecrou auto-protecteur, #10-24	F05010-14	1	
8	Palier, #629	P06049	1	

9	Espacer, Support du crochet du levier coudé	S09702	2	
10	Crochet du levier coudé, meule AGA	W09764	1	
11	Bras, Levier coudé AGA	S09699	2	
12	Douille bronze, SF1620-6	P08060	2	
13	Ressort, levier coudé, LE-031C-8SS	P09817	1	
14	<b>BOULON À TÊTE HEXAGONALE, 5/16-18 X 1"</b>	F05006-1	2	
15	<b>ECROU À SIX PANS, AUTO-PROTECTEUR, 5/16-18</b>	F05010-6	2	
16	<b>BOUT, BARRE MÂLE 5/16-24</b>	P09814	1	
17	<b>ECROU À SIX PANS, 5/16-24</b>	F05010-28	1	
18	<b>BOUT, BARRE FEMELLE 5/16-24</b>	P09813	1	
19	<b>VIS 1/2" X 1 1/2" À BRIDE</b>	F05008-36	1	
20	<b>CONTRE-ÉCROU À SIX PANS 3/8-16</b>	F05010-29	1	
21	<b>SOUDAGE DE LA MONTURE, MOTEUR DE LA CAME (<a href="#">See Section 5.8</a>)</b>	W10685	1	◆

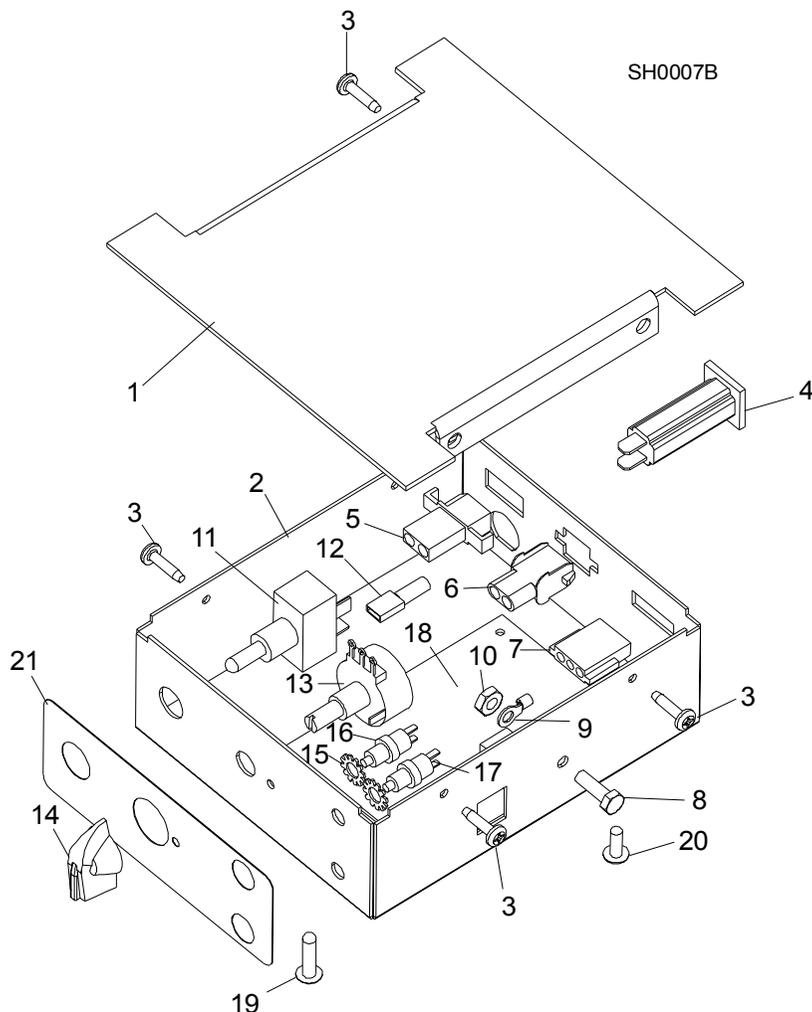
## 5.12 Ensemble transformateur



REF	DÉSIGNATION (◆ indique les pièces disponibles uniquement dans des ensembles)	N° PIECE	QTE	
	<b>TRANSFORMATEUR, 110 V / 12 V AGA</b>	A10549-110	1	
	<b>TRANSFORMATEUR, 220 V / 12 V AGA</b>	A10531-220	1	
1	Carter, transformateur AGA	S10487	1	
2	Base, Transformateur AGA	S10488	1	
3	Plaque d'avertissement, transformateur 110 V	P10526-110	1	
	Plaque d'avertissement, transformateur 220 V	P10526-220	1	
4	Transformateur, 110/220 V	P09743	1	◆
5	Terminal, 14-16 Ga rapide de 1/4"	F05708-10R	5	◆
6	Passe Fil, #1207 Heyco	P06254	2	

7	Disjoncteur, Circuit de 3 Amp (transformateur de 110V)	E10466	1	
	Disjoncteur, Circuit de 2 Amp (transformateur de 110V)	E10560	1	
8	Ecrou auto-protecteur, #8-32	F05010-41	5	
9	Vis hexagonale à tête fendue, n°8-32 x 1/2"	F05015-18	3	
10	Terminal, Anneau No 8 14-16 Ga	F05092-11R	3	◆
11	Terminal, 10-12 Ga rapide de 1/4"	F05708-9	4	◆
	Interrupteur, MARCHE/ARRET AGA	A10703	1	
12	Interrupteur, balancier éclairé	E10473	1	◆
	Fiche d'instruction, remplacement de l'interrupteur	A10703-495	1	
13	Raccordement, Harnais du transformateur ( Prise seulement - Pas de fils)	E10474	1	◆
14	Vis, à pan A de tête Phillips No. 8 x 5/8	F05015-3	4	
15	Redresseur en pont, 50PIV	E10456	1	
16	<b>BOULON À TÊTE HEXAGONALE, 1/4-20 X 3/4", FILETAGE COMPLET</b>	F05005-1	2	
17	<b>ECROU AUTO PROTECTEUR, 1/4-20</b>	F05010-9	2	

### 5.13 Ensemble de commande

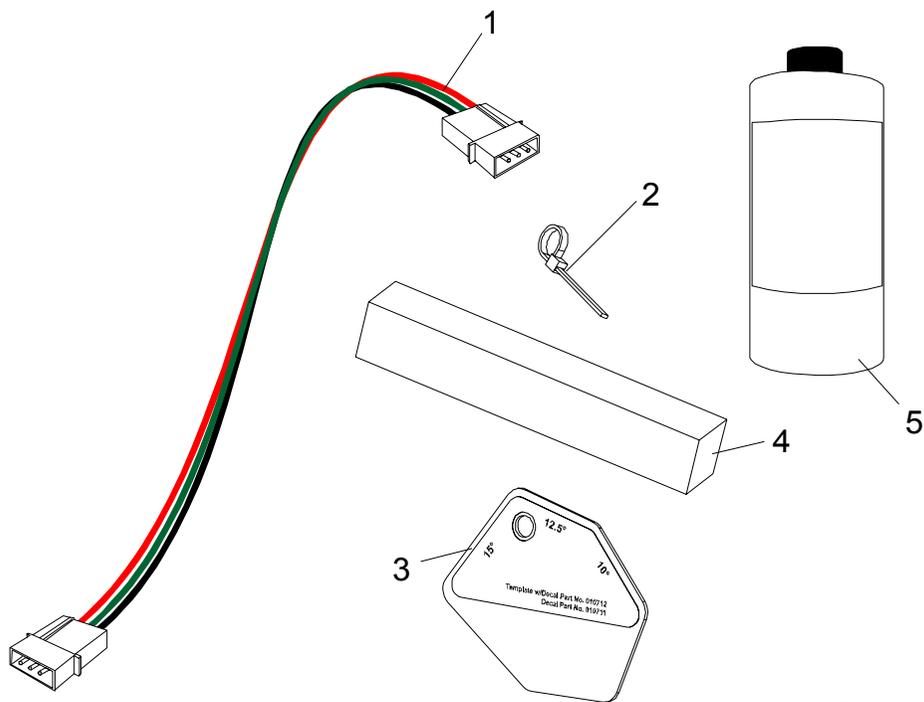


REF	DÉSIGNATION (◆ indique les pièces disponibles uniquement dans des ensembles)	N° PIECE	QTE	
	<b>ENSEMBLE DE COMMANDE, AGA</b>	A10600	1	
1	Carter, Boîtier de contrôle AGA	S10522	1	
2	Base, Contrôle AGA	S10694	1	
3	Vis, Tête de pan Phillips A #8 x 5/8"	F05015-3	4	
4	Disjoncteur, Circuit de 15 Amp	E10698	1	
5	Pince de raccordement, 2- Epingles effilées	E10483	1	◆
6	Pince de raccordement, 2- Epingles rectangulaires	E10480	1	◆
7	Pince de raccordement, 3- Epingles rectangulaires	E10474	1	◆
8	Vis à six pans, #10-24 x 5/8"	F05004-18	1	
9	Terminal, Anneau No 10 14-16 Ga	F05092-9R	1	◆
10	Ecrou auto-protecteur, #10-24	F05010-14	1	

<b>11</b>	Interrupteur à bascule, marche/arrêt	P03027	1	
<b>12</b>	Terminal, Rapide 14-16 Ga de 1/4"	F05708-10R	1	
<b>13</b>	Interrupteur de commande de la vitesse, AGA	E20519	1	
<b>14</b>	Bouton, Contrôle de la vitesse	P06257	1	
<b>15</b>	Rondelle, serrure D.I. 1/4"	F05011-37	2	
<b>16</b>	Bouton START, AGA, noir	E10472	1	
<b>17</b>	Bouton STOP, AGA, rouge	E10471	1	
<b>18</b>	Planche de circuit, Contrôle AGA	A10696	1	◆
<b>19</b>	Epingle, Longue monture de la planche de circuit de 3/8"	P10489	2	◆
<b>20</b>	Epingle, Courte monture de la planche de circuit de 3/8"	P10452	2	◆
<b>21</b>	Décalcomanie, Panneau frontal AGA	010704 <sup>1</sup>	1	

<sup>1</sup> La décalcomanie remplace les étiquettes de sérigraphie de 6/96.

## 5.14 Pièces diverses



SH0011B

REF	DÉSIGNATION (◆ indique les pièces disponibles uniquement dans des ensembles)	N° PIECE	QTE	
1	HARNAIS, TRANSFORMATEUR AGA/COMMANDE	A10532	1	
2	COURROIE, ATTACHE DE 1/4" X 6"	F05089-1	6	
3	ENSEMBLE GABARIT, ANGLE MULTIPLE AVEC DÉCALCOMANIE	050372 <sup>1</sup>	1	
4	OUTIL DE DRESSAGE, MEULE	P04570	1	
5	RÉFRIGÉRANT CONCENTRÉ, RÉCIPIENT 32 OZ.	A04673	1	

<sup>1</sup> L'ensemble gabarit à angles multiples remplace le gabarit 010712 et les gabarit individuels (le gabarit d'angle d'attaque S10628 10°, le gabarit d'angle d'attaque S10629 12.5° et le gabarit d'angle d'attaque S10630 15° )

## PARTIE 6 MAINTENANCE ET DÉPANNAGE

### 6.1 Schéma de câblage

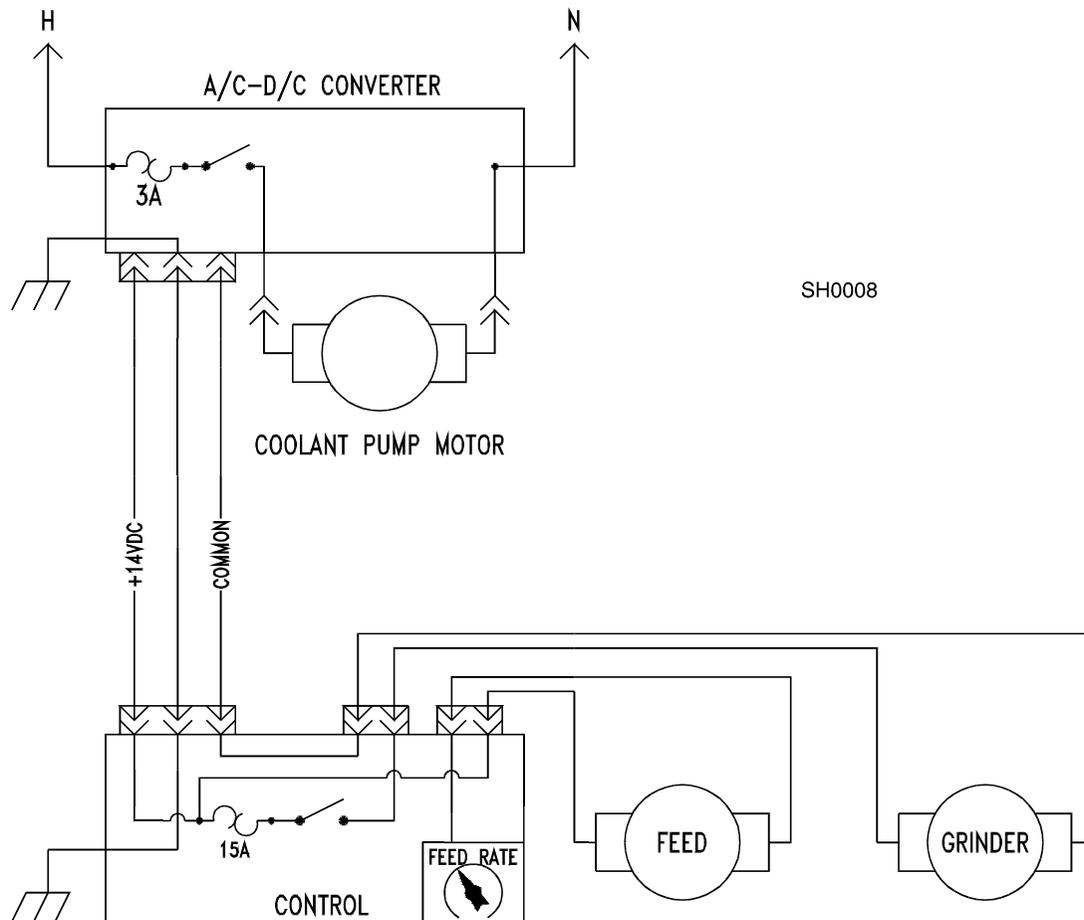


FIG. 6-1

## 6.2 Entretien de l'affûteuse

- Essuyer l'affûteuse après chaque utilisation quotidienne.
- Éliminer la saleté, la rouille et les dépôts métalliques.
- Ôter régulièrement le dispositif de serrage et éliminer toute accumulation pouvant l'empêcher de bien serrer la lame.
- Utiliser l'outil d'alignement LTAGA afin d'obtenir un alignement correct entre le dispositif de serrage de la lame et la meule d'affûtage. [Voir Partie 3.6 Alignement de l'affûteuse.](#)
- Changer l'eau et le liquide de refroidissement et nettoyer au besoin le bac à eau.
- Utiliser une huile légère de pénétration pour lubrifier les pièces articulées. Ces pièces sont: pince de la lame, le bouton d'ajustement de la meule frontale et le bouton d'ajustement de la meule arrière.

### 6.3 Entretien de la meule affûteuse.

L'une des choses les plus importantes dans l'entretien de la lame est le dressage de la meule affûteuse. Lorsque vous dressez la meule affûteuse, dressez un petit rayon sur le coin gauche. Puis dressez les 2/3 arrières de la meule avec le même angle que le dos de la dent. Joindre ensemble les angles de l'arrière et du bas. Si un angle de taillant est désiré, dresser l'angle du dos un peu plus loin à travers la meule. Si une hauteur plus courte de la dent est désirée, dresser l'angle du bas plus large et refaire la jointure

**NOTA:** Si vous êtes en train d'aiguiser une lame avec une came de 9/29, dresser uniquement le 1/3 arrière de la meule dans le même angle que le dos de la dent.

**NOTA:** Si vous dressez la meule affûteuse trop lourdement, le coupe circuit se trouvant à l'arrière de la boîte de commande risque de disjoncter. Si cela se produit, attendre 15 secondes. Puis enfoncer et relâcher le coupe-circuit. .

Aiguiser une lame avec une meule usée lui fera plus de mal que de bien. La forme à laquelle vous avez dressé la meule doit être entretenue. Le petit rayon du coin gauche de la meule est très important à maintenir. C'est la partie qui fait plus de rectification. Le rayon va croître pendant l'aiguisage. Comme il devient plus large, il commence à rectifier vers la face de la dent et laisse très peu ou pas d'angle d'attaque du tout sur la dent.

Pour entretenir la forme de la meule affûteuse, redresser la meule lorsqu'elle commence à être usée. Aussi redresser la meule lorsqu'elle commence à être "chargée" avec du métal et n'aiguiser plus les dents convenablement. Pour redresser, dresser l'angle du bas de la meule. Joindre cette surface avec le petit rayon du coin gauche. Redresser l'angle de l'arrière si nécessaire.

L'usure anormale sur la meule affûteuse peut être causée par:

- Un dressage incorrecte
- Une rectification trop rapide
- Une rectification trop lourd
- Rectification de trop de lames sans redressage.

**IMPORTANT:** En aiguisant une lame, des particules peuvent aller se loger dans la meule affûteuse ce qui peut brûler ou entailler l'entredent de la lame. Les brûlures et les entailles créent des fractures microscopiques, qui peuvent par conséquent casser la lame prématurément. Dresser légèrement la meule après avoir aiguisé chaque lame va permettre de retirer les particules qui s'y sont logées et empêcher la meule de brûler ou d'entailler la lame.

Remplacer la meule quand elle usée à moins de 4" de diamètre.

## 6.4 Conseils pour l'affûtage de la lame

Cette section aborde quelques-uns des problèmes courants concernant l'affûtage de la lame.

Avant de l'enlever de la scie, nettoyer la lame en faisant couler l'arrosage sur la lame pendant 15 secondes. Cela éliminera la plus grande partie de l'accumulation de sève qui devra sinon être grattée après avoir séché. Essuyer avec un chiffon propre et sec.

S'assurer qu'un courant fort d'huileet tombe en chute directement sur la dent de la lame en cours d'affûtage.

5 à 15 minutes est la moyenne de temps nécessaire pour affûter une lame (le régulateur d'avance va varier sur différents aiguiseurs) si la pointe de la dent devient bleue ou s'il y a une usure anormale et excessive de la meule durant l'affûtage cela veut dire que l'affûtage est trop rapide.

Affûter la lame dès qu'elle commence à s'émousser. Si la lame est très émoussée, par suite d'un choc avec un caillou ou avec tout autre corps étranger, affûter légèrement la lame à deux reprises au lieu d'essayer d'enlever trop de matière en une seule fois. Enlever trop de matière en une seule fois peut en effet déclencher le coupe-circuit situé à l'arrière du boîtier de commande. Si cela se produit, attendre 15 secondes. Puis enfoncer et relâcher le coupe-circuit.

# INDEX

---

## A

Assemblage  
Installation de la lame 2-16

---

## C

Conseils pour l'affûtage 6-4

---

## E

Ensemble  
Installation de la pompe 2-3  
Installation du liquide de refroidissement 2-5  
Installation électrique 2-6

Entretien 6-2

---

## I

Identification des composants 1-4

---

## M

meule  
montage 2-13

Meule affûteuse 2-19  
Dresser une nouvelle meule 2-19  
Entretien 6-3  
Maintenir la forme 2-21

Montage  
montage de la meule 2-13

montage 2-1  
Installation du support de lame 2-8  
montant 2-2

---

## O

Opération 4-1  
Affûtage de la lame 4-1  
Arrêt magnétique 4-3  
retrait de la lame 4-4

---

## P

Pièces de rechange  
Bride de serrage et Système de Refroidissement 5-5  
Bride de serrage et système de refroidissement 5-9  
Bride de serrage et système de refroidissement 5-7  
came/indexe 5-11  
Comment utiliser la liste des pièces 5-1  
contrôle 5-23  
Diverses 5-25  
Ensemble levier coudé 5-19  
Ensemble socle 5-3  
La meule 5-17  
Supports de lame 5-4  
Transformateur 5-21

pièces de remplacement  
came/indexe 5-14

---

## R

Réglages 3-1  
Angle d'attaque 2-11  
Face de dépouille 3-2  
Hauteur de la dent 3-4  
Profondeur/dos de la rectification 3-5  
Rectification de l'entredent 3-5  
Réglage des boulons d'appui de la lame 2-15  
Réglage pour la rectification du dos de la dent 3-7

---

## S

Schéma de câblage 6-1

Sécurité 1-1