



**BETTCHER<sup>®</sup>**  
**Industries, Inc.**

---

**Mode d'emploi et listes de pièces pour :**



**AFFÛTEUSE DE LAMES MODÈLE 214**

**(230 VOLTS)**

**Manuel n° 185476**

Date de publication : 13 juillet 2018

TMC N° 830

Pour obtenir de l'aide, écrire à :

**BETTCHER INDUSTRIES INC.**

P.O. Box 336

Vermilion, Ohio 44089-0336

U.S.A.

Téléphone : 440/965-4422

Téléphone : 800/321-8763

Télécopieur : 440/328-4535

*<http://www.bettcher.com>*

Les informations contenues dans ce document sont sujettes à modifications sans préavis.

Aucune partie de ce document ne peut être reproduite ou transmise d'aucune forme ou moyen, électronique ou mécanique, peu importe le but, sans une autorisation écrite expressément délivrée par Bettcher Industries Inc.

Une autorisation écrite de reproduction entière ou partielle est accordée par les présentes aux propriétaires légaux de l'appareil livré avec ce mode d'emploi.

Des modes d'emploi dans d'autres langues sont disponibles sur demande. Des copies additionnelles du mode d'emploi sont disponibles en appelant ou en écrivant à votre directeur régional, ou en contactant :

BETTCHER INDUSTRIES, INC.  
P.O. Box 336  
Vermilion, Ohio 44089-0336  
U.S.A.  
Téléphone : 440/965-4422  
(Aux États-Unis) : 800/321-8763  
Télécopieur : 440/328-4535  
<http://www.bettcher.com>

Les informations figurant dans ce mode d'emploi sont importantes pour votre santé, votre confort et votre sécurité. Pour votre sécurité et pour le bon fonctionnement de l'appareil, veuillez lire tout ce manuel avant d'utiliser l'équipement.

Copyright © 2018 par Bettcher Industries, Inc.  
Tous droits réservés

Traduction des Instructions Originales



## **Table des matières**

**Section 1 ..... Sécurité et ergonomie**

**Section 2 ..... Usage prévu**

**Section 3 ..... Déballage et installation**

**Section 4 ..... Mode d'emploi**

**Section 5 ..... Entretien**

**Section 6 ..... Nettoyage**

**Section 7 ..... Pièces de rechange**

**Section 8 ..... Contacts**





# Section 1

## Sécurité et ergonomie

### CONTENU DE CETTE SECTION

Consignes de sécurité et avertissements .....	1-2
Caractéristiques de sécurité .....	1-4
Ergonomie et Environnement .....	1-4
Caractéristiques additionnelles .....	1-4

#### **REMARQUE**

Le fabricant n'assume aucune responsabilité concernant toute modification non autorisée des procédures d'utilisation ni pour toute modification non autorisée à la conception de l'appareil ou encore aux dispositifs de sécurité installés en usine, peu importe que ces changements soient faits par le propriétaire de l'appareil ou son personnel, ou par des prestataires de services n'ayant pas reçu une approbation préalable de Bettcher Industries, Inc.

#### **REMARQUE**

Les informations figurant dans ce mode d'emploi sont importantes pour votre santé, votre confort et votre sécurité. Pour votre sécurité et pour le bon fonctionnement de l'appareil, veuillez lire tout ce manuel avant d'utiliser l'équipement.

---

## CONSIGNES DE SÉCURITÉ ET AVERTISSEMENTS

Veillez lire et garder ces instructions. Veuillez lire attentivement les instructions avant de commencer l'assemblage, l'installation, l'utilisation ou l'entretien de ce produit. Pour votre protection, celle de vos collègues et celle de l'équipement, observez toutes les consignes de sécurité. Le non-respect des instructions peut provoquer des blessures et/ou des dommages matériels. Tout usage contraire à l'utilisation prévue de l'affûteuse Whizard<sup>®</sup> Modèle 214 peut causer des dommages matériels et des blessures graves.

Gardez ce manuel pour référence future. Familiarisez vous bien avec les commandes et l'utilisation appropriée de cet équipement.

Le mot **Avertissement** indique des situations pouvant causer des blessures graves à l'utilisateur.

Le mot **Attention** indique des conseils importants pour l'utilisation et l'entretien de l'appareil.

Le mot **Remarque** indique des informations importantes, qui, si elles ne sont pas suivies, peuvent provoquer des dommages à l'équipement.

## CONSIGNES DE SÉCURITÉ ET AVERTISSEMENT (SUITE)

 AVERTISSEMENT 

**RISQUE D'ÉLECTROCUTION!**

**UTILISEZ UNIQUEMENT UN CONNECTEUR TRIFILAIRE AVEC MISE À LA TERRE. CET APPAREIL DOIT ÊTRE ADÉQUATEMENT CONNECTÉ À LA TERRE PAR UNE PRISE À TROIS FENTES AVEC MISE À LA TERRE. ÉVITEZ D'UTILISER CET APPAREIL DANS L'EAU STAGNANTE.**

 AVERTISSEMENT 

**RISQUE D'ÉLECTROCUTION!**

**DÉBRANCHEZ TOUJOURS L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE DE L'APPAREIL AVANT DE LE RÉPARER.**

 AVERTISSEMENT 

**LES LAMES COUPANTES PEUVENT CAUSER DES BLESSURES! POUR VOUS PROTÉGER CORRECTEMENT LES MAINS, PORTEZ DES GANTS PROTECTEURS CHAQUE FOIS QUE VOUS UTILISEZ L'APPAREIL ET LORSQUE VOUS MANIPULEZ LES LAMES.**

**CONSIGNES DE SÉCURITÉ ET AVERTISSEMENTS (SUITE)**

		<u>AVERTISSEMENT</u>	
<b>RISQUE DE BLESSURE AUX YEUX!</b>			
<b>N'UTILISEZ JAMAIS CET APPAREIL SANS ÉCRAN OCULAIRE ET SANS LUNETTES DE SÉCURITÉ.</b>			

<u>ATTENTION</u>
<b>UTILISEZ SEULEMENT DES PIÈCES DE REMPLACEMENT FABRIQUÉES PAR BETTCHER INDUSTRIES, INC. L'UTILISATION DE PIÈCES DE SUBSTITUTION ANNULERA LA GARANTIE ET PEUT PROVOQUER DES BLESSURES AUX UTILISATEURS ET/OU DES DOMMAGES MATÉRIELS.</b>

**CARACTÉRISTIQUES DE SÉCURITÉ**

L'affûteuse de lames Whizard® modèle 214 est équipée d'un écran oculaire pour faire dévier les particules d'affûtage et éviter qu'elles n'atteignent l'opérateur.

**ERGONOMIE ET ENVIRONNEMENT**

Cet équipement doit être utilisé debout avec une position confortable et solide.

**CARACTÉRISTIQUES ADDITIONNELLES**

La valeur des émissions de bruit est inférieure à 85 dB(A).

# Section 2

## Usage prévu

### CONTENU DE CETTE SECTION

Fonctionnement de la Machine .....	2-2
Usage Recommandé .....	2-2
Fiche Technique de l'appareil .....	2-3
Informations Générales .....	2-4
Spécifications Électriques .....	2-4

## FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE

L'affûteuse de lames Whizard® modèle 214 est un appareil précis, conçu pour affûter les lames utilisées avec les couteaux circulaires Whizard®. Lorsque l'affûteuse est utilisée correctement, elle élimine les incertitudes à savoir si le tranchant de la lame est affûté au bon angle et s'il est suffisamment affilé. Une lame de couteau circulaire Whizard® affûtée correctement réduit la fatigue de l'utilisateur et favorise le retour rapide du capital investi grâce à une augmentation du rendement des couteaux circulaires.

L'affûteuse de lame Whizard® modèle 214 est facile à utiliser et à entretenir.

## USAGE RECOMMANDÉ

**L'affûteuse de lames Bettcher® Whizard® modèle 214 a été conçue et construite pour affûter uniquement les lames de couteau circulaire Bettcher® Whizard®.**



AVERTISSEMENT



**TOUTE UTILISATION DANS LE CADRE D'AUTRES  
APPLICATIONS QUE CELLES POUR LESQUELLES  
L'AFFÛTEUSE WHIZARD® MODÈLE 214 A ÉTÉ CONÇUE ET  
CONSTRUITE PEUT CAUSER DES DOMMAGES MATÉRIELS  
ET/OU DES BLESSURES GRAVES.**

---

## **FICHE TECHNIQUE DE L'APPAREIL**

L'affûteuse de lames<sup>®</sup> modèle 214 décrite dans ces instructions d'utilisation est conforme aux directives de sécurité et aux normes internationales applicables telles qu'énoncées dans la Déclaration de conformité incluse dans ce manuel.



---

**FICHE TECHNIQUE DE L'APPAREIL (SUITE)****INFORMATIONS GÉNÉRALES**

- Poids: • 45 lb (20 kg)
- Dimensions globales (avec écran oculaire) : • 10 po (La) x 21 po (P) x 17,5 po (H)  
(254 mm) x (534 mm) x (445 mm)
- Longueur du cordon d'alimentation : • 10 pi (3 m)

**SPÉCIFICATIONS ÉLECTRIQUES**

- Tension c.a. : • 230 V
- Watts : • 60 watts
- Fréquence : • 50 Hz
- Phase • 1

# Section 3

## Déballage et installation

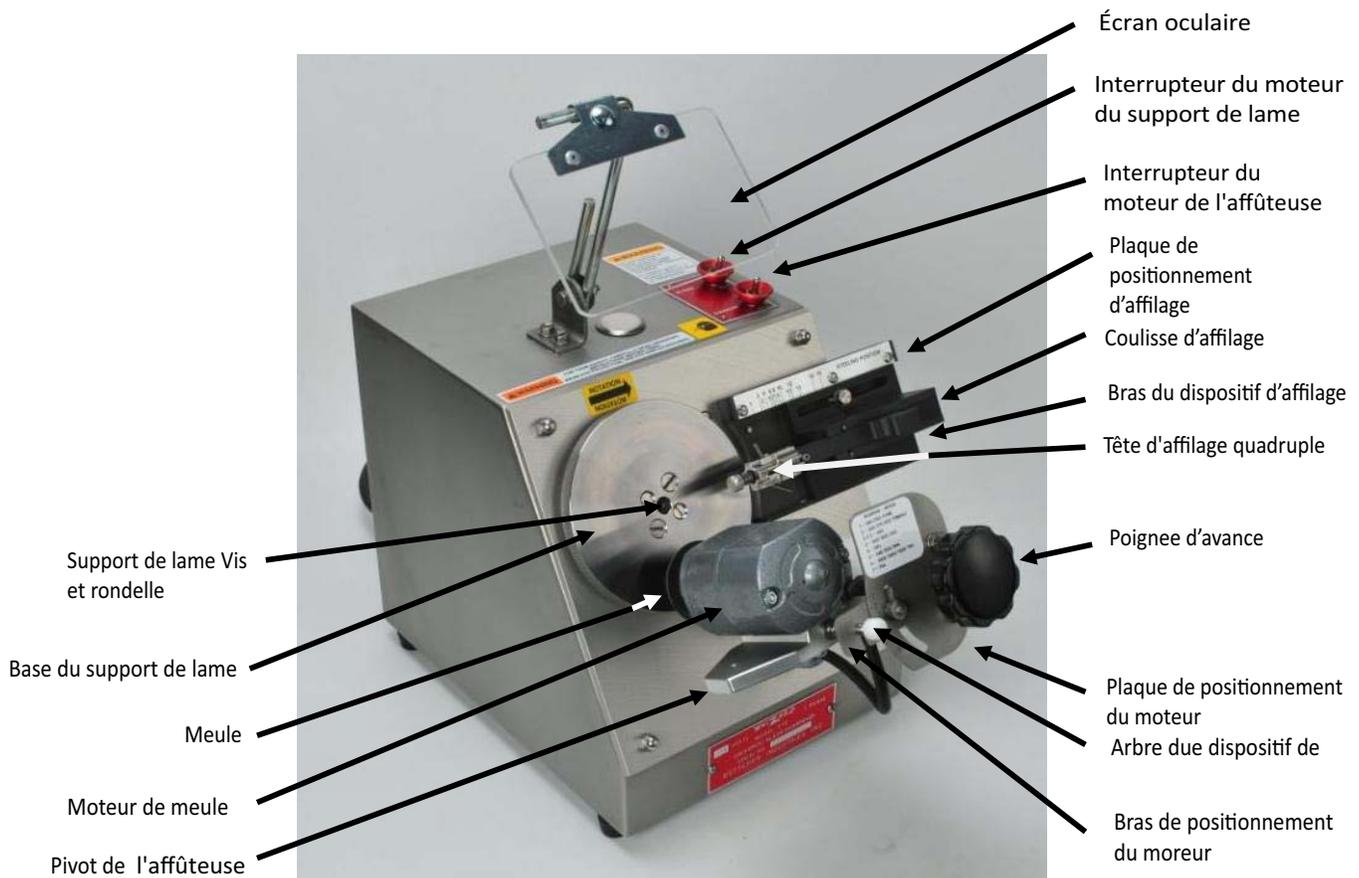
### CONTENU DE CETTE SECTION

Éléments fournis avec l'appareil .....	3-2
Fiche d'information .....	3-3
Installation .....	3-4
Poste de travail et éclairage .....	3-4
Avertissements .....	3-5

## ÉLÉMENTS FOURNIS AVEC L'APPAREIL

Les pièces et assemblages énumérés ci-dessous sont fournis avec l'affûteuse de lames Whizard® modèle 214. Lors du déballage, veuillez vous assurer que rien ne manque et avisez votre représentant local Bettcher Industries si la livraison est incomplète.

Les supports de lame et les dispositifs d'affilage spéciaux ne sont PAS INCLUS avec l'affûteuse et doivent être achetés séparément.



### ARTICLES NON ILLUSTRÉS :

185348	Fiche d'information
120547	Pinceau à épousseter
120545	Clé hexagonale 3/32 po
120546	Tournevis à douille 7/16 po

## FICHE D'INFORMATION

Cette fiche d'information énumère les différents modèles de couteaux circulaires Whizard<sup>®</sup> avec leur réglages d'affûtage respectifs pour les positions « Moteur d'affûtage » et « Base d'affilage ».

Sous la colonne « Tête d'affilage », les désignations sous forme de lettres (A, B, C, D) s'appliquent à la tête d'affilage quadruple incluse avec l'affûteuse. Les numéros de pièces sur la liste correspondent à des dispositifs d'affilage optionnels qui ne sont **PAS INCLUS** avec l'affûteuse.

- Les numéros des pièces des supports de lame de type « Quantum » se trouvent sous la colonne « Supports de lame Q »
- Les numéros des pièces des supports de lame de type « Série II » se trouvent sous la colonne « Supports de lame M2 ».
- Les numéros des pièces des supports de lame de type « Quantum Flex<sup>®</sup> » se trouvent sous la colonne « Supports de lame X ».

 <b>Réglage de l'appareil et accessoires pour</b>						
Modèle de lame	Position du moteur d'affûteuse	Position de la base du dispositif d'affilage	Tête d'affilage	Support de lame X	Support de lame Q	Support de lame M2
350M2/M2L/Q350	2	3	185228	N/D	185223	185223
X350-Cônique	1	1	185421	105464	N/D	N/D
X350/X350LP	2	3	A	105464	N/D	N/D
360M2/Q360/X360	1	1	C	105464	185223	185223
440M2/440Q	2 ½	4	B	N/D	185234	185234
X440	2 ½	4	A	107143	N/D	N/D
620M2/M2L/Q620	3	6	A	105464	185223	185223
X620/X620LP						
625M2/Q625/X625	2	2	C	105464	185223	185223
500M2/M2L/Q500	5	10	B	105464	185223	185223
X500/X500LP						
505M2/Q505/X505	3	5	C	105464	185223	185223
564M2/X564	5	9	A	107143	N/D	185236
750M2/M2L/Q750	6	12	B	105446	185257	185257
X750/X750LP						
850M2/Q850/X850	5	9	C	105446	185257	185257
1850M2/Q1858/X1850	3	6	C	105446	185257	185257
1000M2/Q1000/X1000	6	13	C	105461	185291	185291
1300M2/Q1300/X1300	6	11	D	105461	185291	185291
TRIMVAC <sup>®</sup> AMX 14	2	1	185390	105464	185223	185223
TRIMVAC <sup>®</sup> AMX 18	2	1	185390	105464	185223	185223

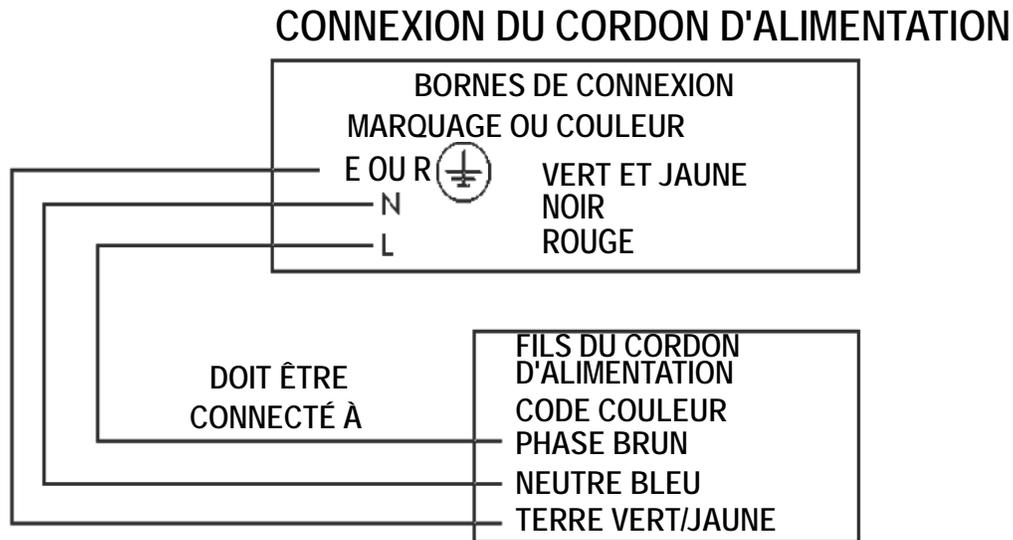
**l'affûteuse de lame Whizard<sup>®</sup> Modèle 214**

M2= Lame de couteau circulaire Série II Whizard<sup>®</sup>  
M2L= Lame de couteau circulaire Série II à profil bas Whizard<sup>®</sup>  
Q = Lame de couteau circulaire Whizard Quantum<sup>®</sup>  
X = Lame de couteau circulaire Quantum Flex<sup>®</sup>

INFORMATION SHEET  
REVISION: D  
ECN: BP030875  
DRAWING NO: 185501

## INSTALLATION

AUCUNE fiche de connexion n'est fournie avec cet appareil. Cet appareil doit être utilisé avec une fiche de connexion à trois conducteurs et une prise correspondante.



## POSTE DE TRAVAIL ET ÉCLAIRAGE

L'affûteuse universelle doit être installée sur un établi offrant une hauteur de travail standard. Un éclairage adéquat doit être disponible.

## AVERTISSEMENTS

  AVERTISSEMENT 

**RISQUE D'ÉLECTROCUTION!**

**DÉBRANCHEZ TOUJOURS L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE  
DE L'APPAREIL AVANT TOUTE RÉPARATION.**

  AVERTISSEMENT 

**RISQUE D'ÉLECTROCUTION!**

**UTILISEZ UNIQUEMENT UN CONNECTEUR TRIFILAIRE AVEC  
MISE À LA TERRE. CET APPAREIL DOIT ÊTRE  
ADÉQUATEMENT CONNECTÉ À LA TERRE PAR UNE PRISE À  
TROIS FENTES AVEC MISE À LA TERRE. ÉVITEZ D'UTILISER  
CET APPAREIL DANS L'EAU STAGNANTE.**

***CETTE PAGE EST INTENTIONNELLEMENT VIERGE***

# Section 4

# Mode d'emploi

## CONTENU DE CETTE SECTION

Mode d'emploi .....	4-2
Installation du support de lame .....	4-2
Installation d'une lame pour l'affûtage .....	4-6
Réglage du glissement du dispositif d'affilage .....	4-7
Tête d'affilage quadruple .....	4-8
Choisir la position de la tête d'affilage .....	4-9
Installation du bras du dispositif d'affilage .....	4-10
Positionnement du moteur pour affûter une lame .....	4-12
Meule affûteuse .....	4-14
Affûtage d'une lame .....	4-15
Procédure d'affilage avec dispositif d'affilage à tête quadruple .....	4-16
Procédure d'affilage avec dispositifs d'affilage TRIMVAC <sup>®</sup> et conique 350 .....	4-17
Descente du moteur de l'affûteuse après l'affûtage et l'affilage de la lame .....	4-19
Démontage de la lame .....	4-19
Vérification de l'usure de lames .....	4-20
Détection d'erreur et correction .....	4-21

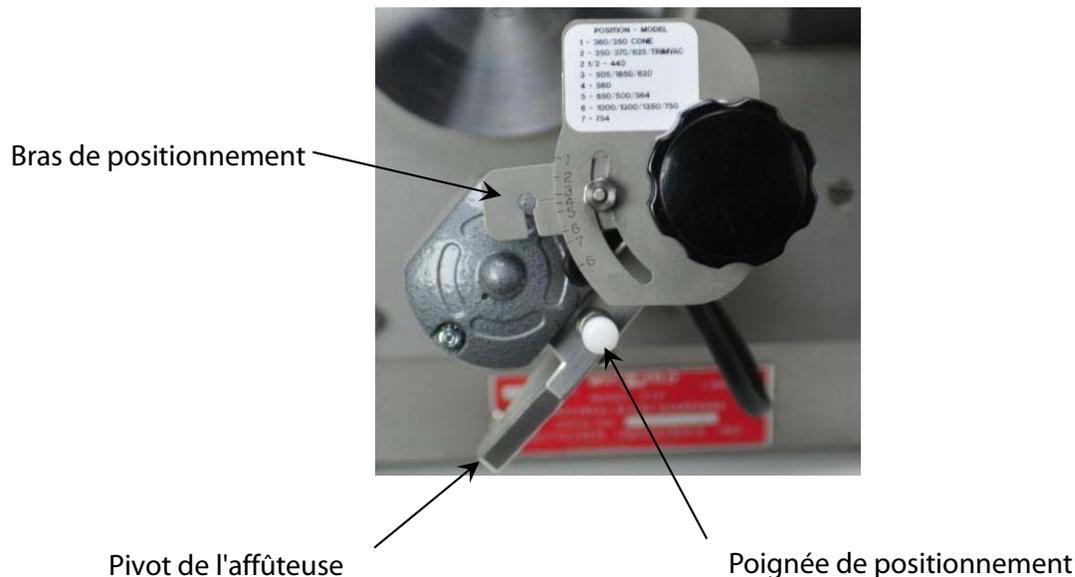
## MODE D'EMPLOI

Veillez lire complètement les instructions avant de tenter d'affûter des lames.

### INSTALLATION DU SUPPORT DE LAME

- Baissez le moteur de l'affûteuse du bras de positionnement en tenant le pivot de l'affûteuse avec votre main gauche et en poussant la poignée de positionnement vers l'intérieur avec votre pouce.
- Descendez le moteur de l'affûteuse en le balançant lentement jusqu'à ce qu'il s'arrête.

**REMARQUE**  
**NE LÂCHEZ PAS COMPLÈTEMENT LE MOTEUR DE  
L'AFFÛTEUSE.**

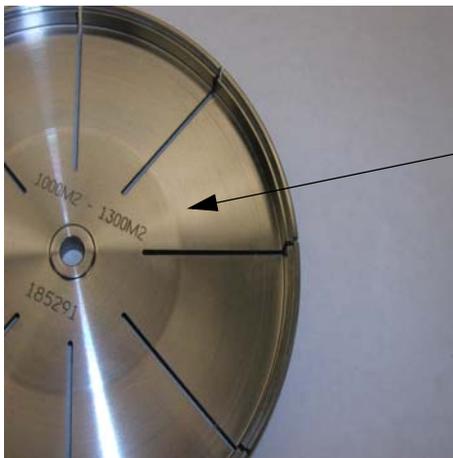


## INSTALLATION DU SUPPORT DE LAME (SUITE)

Sélectionnez le bon support de lame.

### REMARQUE

**LES SUPPORTS DE LAME AFFICHENT LE NUMÉRO DES MODÈLES DE LAMES AVEC LESQUELLES ILS DOIVENT ÊTRE UTILISÉS. VEUILLEZ VOUS RÉFÉRER À LA FICHE D'INFORMATION DE LA SECTION 3 AFIN DE SÉLECTIONNER LE SUPPORT DE LAME ADÉQUAT.**



Le(s) modèle(s) de lame et le numéro de pièce du support de lame sont gravés sur le support.

## INSTALLATION DU SUPPORT DE LAME (SUITE)

Une bosse de guidage à l'arrière du support de lame s'ajuste dans une cavité de guidage sur la base du support de lame.



Vis du support  
de lame

Rondelle

Bosse de guidage derrière le  
support de lame



Cavité de guidage sur la  
base du support de lame

### REMARQUE

**ASSUREZ-VOUS QUE TOUTES LES SURFACES DE MONTAGE DU SUPPORT DE LAME SONT PROPRES.**

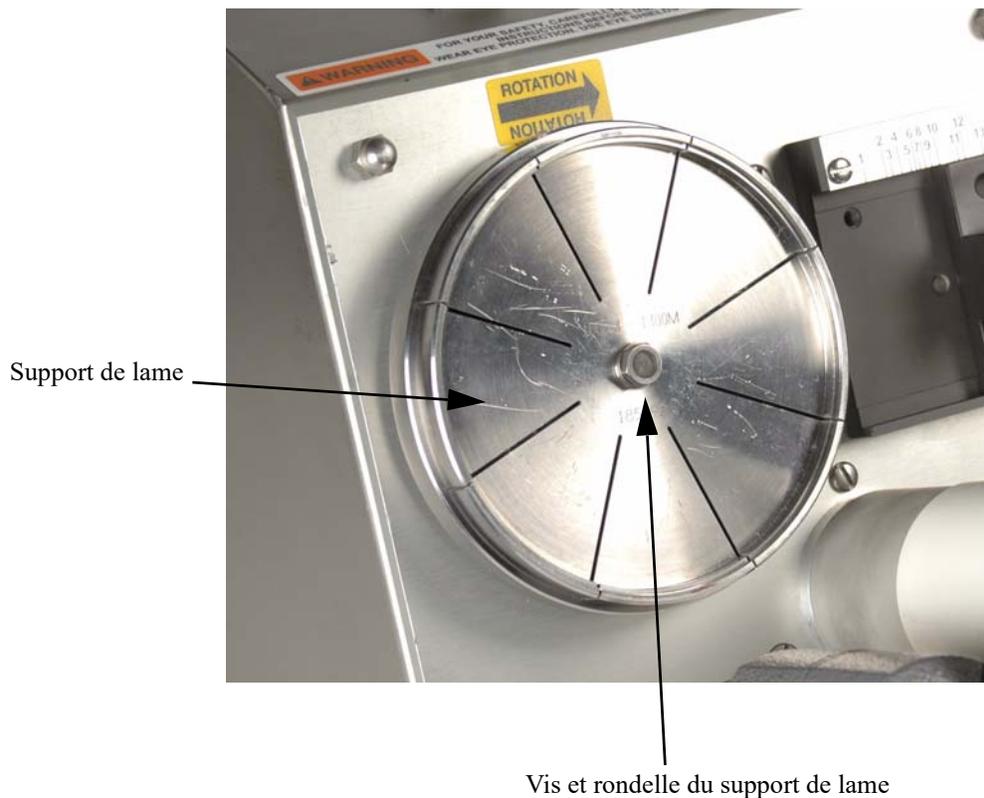
### ATTENTION

**LE SUPPORT DE LAME POSSÈDE UN BOSSAGE DE GUIDAGE DANS SA PARTIE INFÉRIEURE S'AJUSTANT DANS LA BASE DU SUPPORT ET UNE CAVITÉ DANS SA PARTIE SUPÉRIEURE S'AJUSTANT SUR LA LAME. FAITES ATTENTION À NE PAS ENDOMMAGER CES SURFACES AINSI QUE L'ARBRE D'ENTRAÎNEMENT. AVANT L'ASSEMBLAGE, ASSUREZ-VOUS TOUJOURS QU'AUCUNE POUSSIÈRE DE MEULAGE NE SE TROUVE SUR CES SURFACES.**

## INSTALLATION DU SUPPORT DE LA LAME (SUITE)

Placez le support de lame sur la base du support, puis installez la rondelle du support de lame et la vis dans le trou central du support de lame.

**REMARQUE**  
**NE SERREZ PAS LA VIS POUR L'INSTANT.**



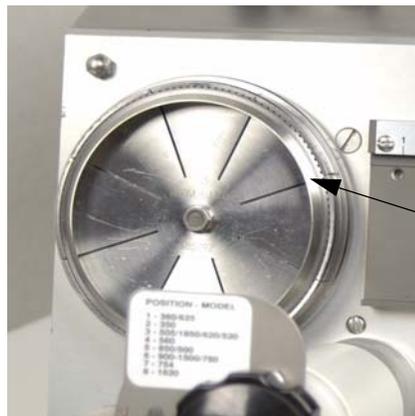
**INSTALLATION D'UNE LAME POUR L'AFFÛTAGE**

Assurez-vous que le support de lame approprié est installé. Le modèle/numéro de pièce du support de lame doit correspondre aux indications de la fiche d'information fournie .

Assurez-vous qu'il n'y a aucune poussière de meulage dans la cavité du support de lame.



Cavité du support de lame



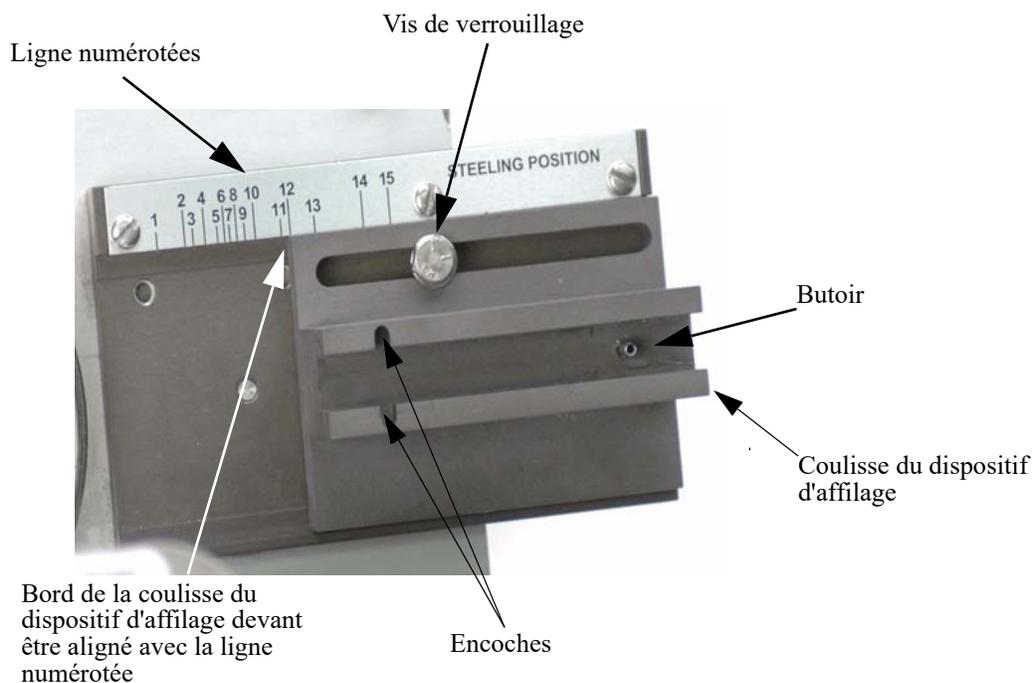
Lame installée sur le support de lame.

- Placez la lame dans la cavité du support de lame.
- Tenez délicatement la lame dans la cavité et serrez la vis du support jusqu'à ce que vous sentiez une résistance contre la lame.
- Tenez le diamètre extérieur de la base du support et serrez la vis du support de façon à fixer solidement la lame sur le support.

## RÉGLAGE DU GLISSEMENT DU DISPOSITIF D'AFFILAGE

Veillez consulter la fiche d'information de la section 3, laquelle indique la position du dispositif d'affilage convenant au modèle de la lame devant être affilée.

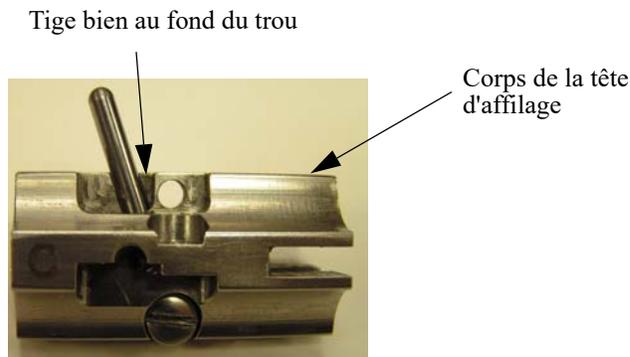
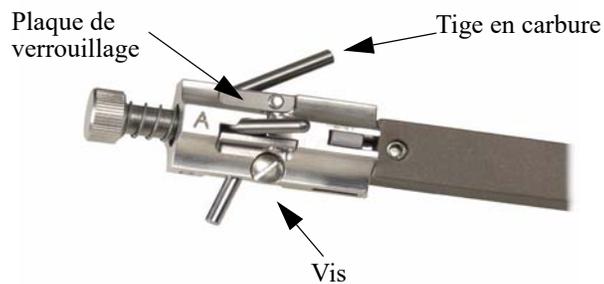
- Desserrez la vis de verrouillage à l'aide du tournevis à douille de 7/16 po fourni et faites glisser le dispositif d'affilage de sorte que la marque sur le bord avant de l'affiloir soit aligné avec la position de ligne numérotée sur la plaque de positionnement de l'affiloir.
- Serrez la vis de verrouillage.



## TÊTE D'AFFILAGE QUADRUPLE

La tête d'affilage quadruple a un corps composé de tiges de carbure fixées par des plaques de fixation et des vis. La plaque de fixation peut être desserrée afin de faire pivoter les tiges pour une nouvelle surface d'usure ou pour remplacer les tiges.

**IMPORTANT : Assurez-vous que les tiges sont bien appuyées au fond du trou du corps de la tête d'affilage. Vous serez ainsi assuré que les tiges sont à la bonne hauteur pour affiler la lame.**

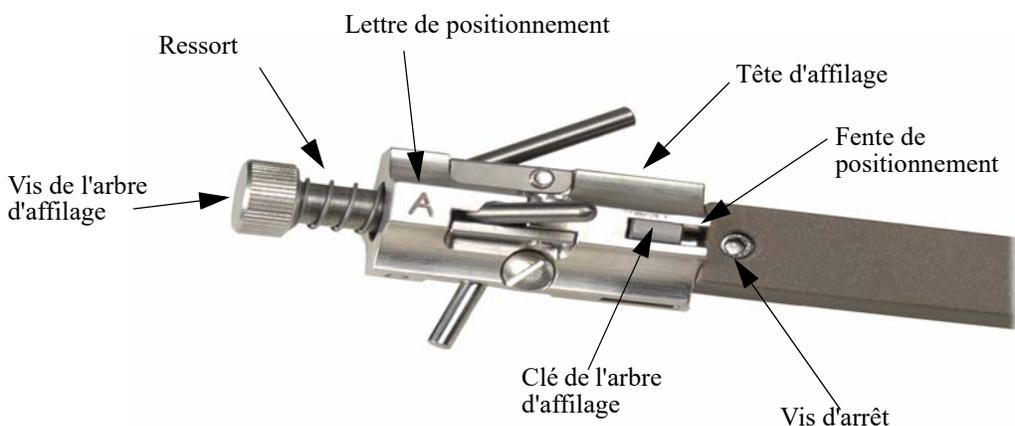


## CHOISIR LA POSITION DE LA TÊTE D'AFFILAGE

Veillez consulter la fiche d'information de la section 3, laquelle indique la position de réglage de la tête d'affilage convenant au modèle de la lame devant être affilée.

La tête d'affilage quadruple standard a quatre positions de tige d'affilage, soit A, B, C et D.

- Pour placer la tête d'affilage quadruple, sortez-la complètement, puis faites-la pivoter jusqu'à ce que la lettre de position appropriée soit tournée vers l'extérieur et alignée avec la vis d'arrêt sur le bras d'affilage.



- La tête d'affilage quadruple doit alors glisser de sorte que la clé de l'arbre d'affilage glisse dans la fente de positionnement de la tête d'affilage quadruple.
- La lettre de positionnement, la fente de positionnement et la vis d'arrêt doivent être alignées.
- La tête d'affilage quadruple devrait glisser librement sur l'arbre d'affilage contre le ressort et être guidée sur la clé de l'arbre.
- Pour remplacer la tête d'affilage quadruple, enlevez la vis de l'arbre d'affilage, puis sortez le ressort et la tête d'affilage en les glissant hors de l'arbre.
- Pour installer une tête d'affilage quadruple, inversez cette procédure.

## INSTALLATION DU BRAS DU DISPOSITIF D'AFFILAGE

- Insérez les goupilles de guidage arrière du bras d'affilage dans les fentes de la coulisse du dispositif d'affilage et baissez le bras d'affilage dans la coulisse du dispositif d'affilage.



Insérez les goupilles de guidage arrière dans les fentes.

- Déplacez le bras d'affilage vers la droite jusqu'à ce que les goupilles de guidage avant soient alignées avec les fentes, puis baissez le bras d'affilage dans la coulisse du dispositif d'affilage.



Alignez les goupilles de guidage avant avec les fentes et baissez le bras d'affilage dans la coulisse du dispositif d'affilage.

## INSTALLATION DU BRAS DU DISPOSITIF D'AFFILAGE (SUITE)

- Le bras du dispositif d'affilage doit pouvoir bouger librement avec la main en un mouvement de va-et-vient dans la coulisse du dispositif d'affilage. Le butoir dans la coulisse du dispositif d'affilage limite le mouvement de recul.



- Déplacez le bras d'affilage de sorte que les goupilles de guidage avant sortent de la coulisse du dispositif d'affilage, puis levez le bras d'affilage et faites-le pivoter sur les goupilles de guidage arrière pour que le bras d'affilage repose sur le corps de la coulisse d'affilage.



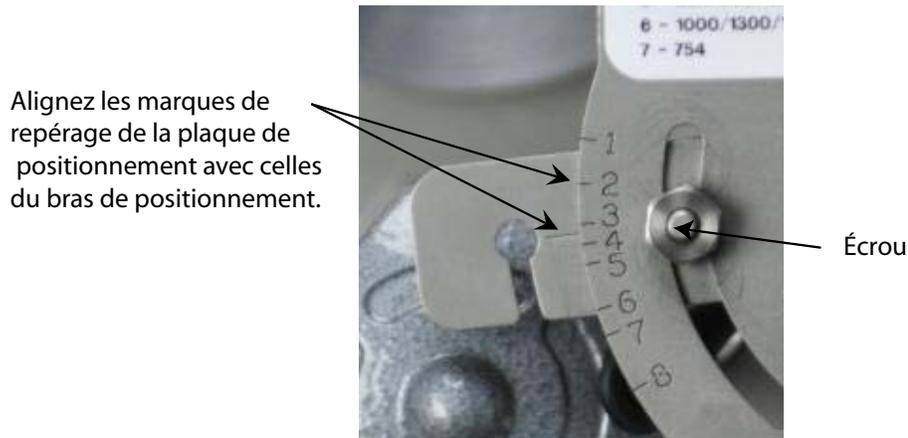
### **REMARQUE**

**IL EXISTE DES TÊTES D'AFFILAGE SPÉCIALES POUR LES MODÈLES DE LAMES NON STANDARD ÉNUMÉRÉES DANS LA SECTION 7 DE CE MANUEL, TRAITANT DES PIÈCES DE RECHANGE. ELLES SONT AUSSI ÉNUMÉRÉES DANS LA FICHE D'INFORMATION (SECTION 3).**

## POSITIONNEMENT DU MOTEUR POUR AFFÛTER UNE LAME

Veillez consulter la fiche d'information de la section 3, laquelle indique la position du moteur d'affûtage convenant au modèle de lame devant être affilée.

- Desserrez l'écrou sur la plaque de positionnement et alignez la marque de repérage sur le bras de positionnement avec la marque de repérage de la plaque de positionnement et resserrez l'écrou.



### REMARQUE

**ASSUREZ-VOUS QUE LA MEULE NE FRAPPE PAS LA LAME LORSQUE VOUS RELEVEZ LE MOTEUR D'AFFÛTAGE DANS SA POSITION.**



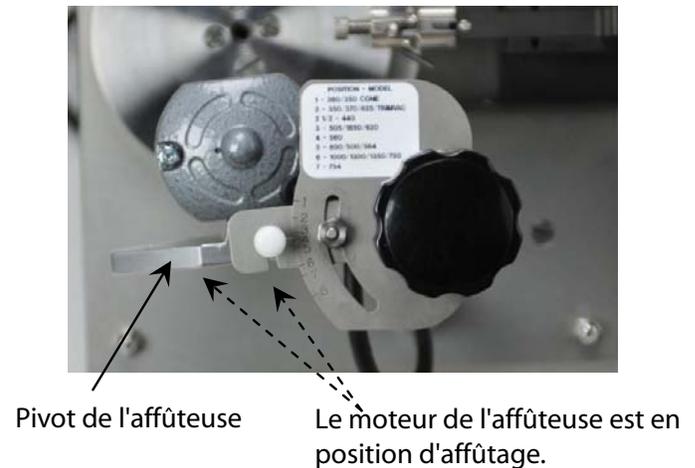
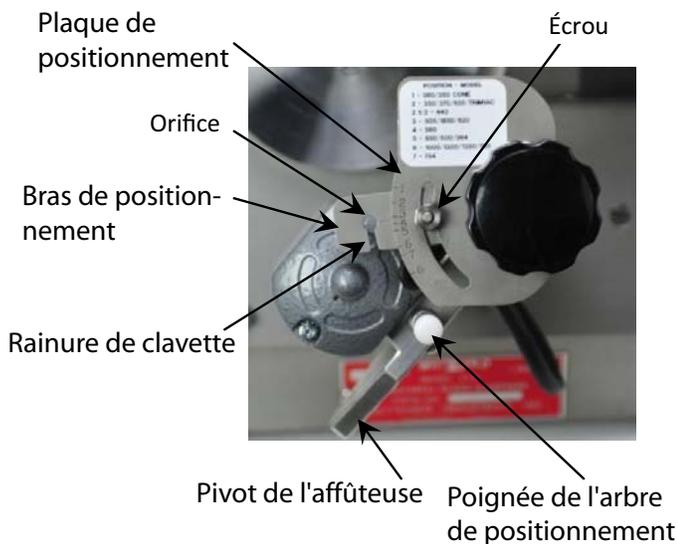
AVERTISSEMENT



**NE RELEVEZ PAS LE MOTEUR D'AFFÛTAGE DANS SA POSITION LORSQUE LE MOTEUR EST EN MARCHÉ.**

## POSITIONNEMENT DU MOTEUR POUR AFFÛTER UNE LAME (SUITE)

- Tenez le pivot de l'affûteuse dans votre main gauche et poussez la poignée de l'arbre de positionnement vers l'intérieur.
- Levez le pivot de l'affûteuse de sorte que la poignée de l'arbre de positionnement entre dans la rainure de clavette du bras de positionnement et relâchez la poignée de l'arbre de positionnement dans l'orifice du bras de positionnement.



## MEULE AFFÛTEUSE

Cette meule affûteuse est en forme de roue avec placage CBN (Borazon) et **NE REQUIERT PAS** le dressage de ses surfaces d'affûtage. Veuillez consulter les instructions de nettoyage de ce manuel.

Les illustrations suivantes montrent les surfaces de contact de la meule affûteuse correspondant aux différents modèles de lames.

**Les meules affûteuses sont différentes pour les lames TRIMVAC<sup>®</sup> et de type conique 350 (voir les illustrations ci-dessous).**

Description	Numéro de pièce
Meule affûteuse standard	113935
Meule affûteuse conique 350	173294
Meule affûteuse TRIMVAC <sup>®</sup>	185396

La meule affûteuse TRIMVAC<sup>®</sup> doit être installée avec le moyeu tourné vers la lame.



Part # 113935

360, 625, 505, 850, 900-1500, 1850



Part # 113935

350, 620, 500, 564, 750, 754



Lame conique 350

Part # 173294



Lame(s) TRIMVAC<sup>®</sup>

Remarque : Le moyeu de la meule doit faire face à la lame

Part # 185396

## AFFÛTAGE D'UNE LAME



AVERTISSEMENT



**RISQUE DE BLESSURE AUX YEUX!**

**N'UTILISEZ JAMAIS CET APPAREIL SANS ÉCRAN OCULAIRE  
ET SANS LUNETTES DE SÉCURITÉ.**

### ATTENTION

SI UNE PRESSION EXCESSIVE EST APPLIQUÉE SUR LA MEULE D'AFFÛTAGE, CELLE-CI PEUT S'USER PRÉMATURÉMENT. LA MEULE D'AFFÛTAGE DOIT ÊTRE BAISSÉE À UN RYTHME CONSTANT.

**ELLE NE DOIT PAS NON PLUS ÊTRE APPUYÉE BRUSQUEMENT OU  
APPLIQUÉE AVEC FORCE CONTRE LA LAME.**

LES GRAISSES ET LES HUILES CHARGENT PRÉMATURÉMENT LA MEULE D'AFFÛTAGE. NETTOYEZ LES LAMES AVANT ET APRÈS CHAQUE AFFÛTAGE.

## COMMANDE D'AVANCE DE LA MEULE

Lorsque vous tournez la poignée de commande d'avance **dans le sens des aiguilles d'une montre**, la meule affûteuse avance vers la lame et lorsque vous la tournez **dans le sens contraire des aiguilles d'une montre**, la meule affûteuse s'éloigne de la lame.



Poignée de commande d'avance

## AFFÛTAGE D'UNE LAME (SUITE)

**IMPORTANT : Assurez-vous que la meule affûteuse ne touche pas à la lame.**

- Activez l'interrupteur du moteur du support de lame et celui du moteur de la meule.
- Alors que la meule affûteuse et le support de lame tournent, tenez d'abord de votre main gauche la poignée de commande d'avance et **TOURNEZ-LA LENTEMENT DANS LE SENS DES AIGUILLES D'UNE MONTRE** pour avancer la meule affûteuse à un rythme constant contre la lame, jusqu'à ce qu'une étincelle constante de 360 degrés soit produite.
- Lorsque l'étincelle constante apparaît durant quelques révolutions **COMPLÈTES**, vous pouvez procéder à l'affilage du bord de la lame.

## PROCÉDURE D'AFFILAGE AVEC DISPOSITIF D'AFFILAGE À TÊTE QUADRUPLE

- Avec votre main droite, prenez le bras d'affilage et faites basculer le dispositif d'affilage vers le centre de la lame.
- Glissez lentement le bras du dispositif d'affilage vers la droite jusqu'à ce que le dispositif d'affilage fasse contact avec l'intérieur du tranchant de la lame, puis tirez le bras d'affilage contre le butoir de la coulisse d'affilage.
- Maintenez le bras du dispositif d'affilage contre le butoir durant quelques révolutions complètes de la lame.
- Relâchez en même temps le dispositif d'affilage du bord de la lame et retirez le moteur de la meule avec votre main gauche en tournant la poignée de commande d'avance dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.
- Éloignez le dispositif d'affilage de la lame en le faisant basculer vers l'extérieur.
- Fermez l'interrupteur du moteur de la lame et celui du moteur de la meule.

Interrupteur du moteur du support de lame  
et interrupteur du moteur de la meule.



Tenez le bras d'affilage dans  
votre main droite et tirez vers  
la droite contre le butoir de la  
coulisse d'affilage.

Saisissez la poignée de  
commande d'avance avec votre  
main gauche. Tournez-la dans le  
sens des aiguilles d'une montre  
pour avancer vers la lame et dans  
le sens contraire des aiguilles  
d'une montre pour l'éloigner de  
la lame.

---

**PROCÉDURE D'AFFILAGE AVEC DISPOSITIFS D'AFFILAGE  
TRIMVAC<sup>®</sup> ET CONIQUE 350**

- Avec votre main droite, prenez le bras d'affilage et glissez-le le long du dessus de la coulisse d'affilage jusqu'à ce que les goupilles avant du bras d'affilage entrent dans la fente supérieure de la coulisse d'affilage. Cette opération guide la tête du dispositif d'affilage vers le centre de la lame.

Fente supérieure de  
la coulisse d'affilage

Goupilles avant du bras d'affilage



## PROCÉDURE D'AFFILAGE AVEC DISPOSITIFS D'AFFILAGE TRIMVAC<sup>®</sup> ET CONIQUE 350 (SUITE)



- Glissez lentement le bras du dispositif d'affilage vers la droite jusqu'à ce que le dispositif d'affilage fasse contact avec l'intérieur du tranchant de la lame.
- Maintenez le dispositif d'affilage contre le tranchant de la lame en exerçant une pression « **légère** » durant quelques révolutions complètes de la lame.
- Relâchez en même temps le dispositif d'affilage du tranchant de la lame et retirez le moteur de la meule avec votre main gauche en tournant la poignée de commande d'avance dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.
- Éloignez le dispositif d'affilage de la lame en le faisant basculer vers l'extérieur.
- Fermez l'interrupteur du moteur de la lame et celui du moteur de la meule.



## **DESCENTE DU MOTEUR DE L'AFFÛTEUSE APRÈS L'AFFÛTAGE ET L'AFFILAGE DE LA LAME**

- Abaissez le moteur de l'affûteuse en tenant le pivot de la meule avec votre main gauche et en exerçant une pression sur la poignée de l'arbre de positionnement, puis en faisant lentement basculer le moteur de la meule vers le bas jusqu'à ce qu'il s'arrête de lui-même. **NE LÂCHEZ PAS COMPLÈTEMENT LE MOTEUR!**

## **DÉMONTAGE DE LA LAME**



AVERTISSEMENT



**LES LAMES COUPANTES PEUVENT CAUSER DES BLESSURES!**

**POUR VOUS PROTÉGER CORRECTEMENT LES MAINS, PORTEZ DES GANTS PROTECTEURS CHAQUE FOIS QUE VOUS UTILISEZ L'APPAREIL ET LORSQUE VOUS MANIPULEZ DES LAMES.**

- Desserrez la vis du support de lame mais ne la retirez pas.
- Soulevez avec précaution la lame du support de lame.

**ATTENTION**

**APRÈS L'AFFÛTAGE, LAVEZ AVEC PRÉCAUTION LA LAME AVEC DE L'EAU SAVONNEUSE CHAUDE ET UNE PETITE BROSSE.**

## VÉRIFICATION DE L'USURE DE LAMES

Les lames doivent être vérifiées après affûtage au niveau de leur hauteur d'usure, afin de déterminer si elles sont à jeter. La hauteur correcte de lame affecte le fonctionnement du pareur de carcasses, le fonctionnement du dispositif d'aciérage et la performance pour l'application de parage. Les lames qui passent au travers du gabarit sont usées à un point tel qu'elles doivent être mises au rebut. Reportez-vous aux listes d'accessoires dans la section des pièces de dépannage de ce manuel pour trouver les gabarits pour usure de lames disponibles.



Les lames passant au travers du gabarit sont à jeter.

## DÉTECTION D'ERREUR ET CORRECTION

PROBLÈME	CAUSE DU PROBLÈME	SOLUTION
Vibration excessive de l'affûteuse	Surface du plan de travail inégale	Mettez la surface au niveau
	Composants desserrés	Serrez les fixations
Vibration excessive de l'affûteuse	Meule installée incorrectement	Vérifiez l'ajustement de l'arbre et le serrage de la vis d'arrêt
	Meule endommagée Roue de la meule chargée de matières grasses (sale)	Remplacez-la. Nettoyez la roue (Veuillez vous référer aux instructions de nettoyage de ce manuel)
Le support de lame ne fonctionne pas	Défectuosité du moteur à engrenages / condensateur	Remplacez
	Rupture de la courroie de transmission	Remplacez
Le support de lame fonctionne plus lentement ou s'arrête durant l'affûtage	Courroie de transmission desserrée	Resserrez la courroie
	Poulie desserrée	Resserrez la poulie
Lame desserrée dans son support	Lame usée	Jetez
La lame n'affile pas correctement	Dispositif d'affilage usé	Remplacez
Temps d'affûtage excessif	Roue de la meule usée. Roue de la meule chargée de matières grasses (sale)	Remplacez-la. Nettoyez la roue. Veuillez vous référer aux instructions de nettoyage de ce manuel.

***CETTE PAGE EST INTENTIONNELLEMENT VIERGE***

# Section 5

## Entretien

### CONTENU DE CETTE SECTION

Entretien / Nettoyage .....	5-2
Positionnement du moteur d'affûtage .....	5-2
Installation de la roue de la meule sur l'arbre du moteur .....	5-3
Réglage de la position de la roue de la meule .....	5-4
Réglage de l'avance de la meule .....	5-6

#### REMARQUE

**TOUTES LES PROCÉDURES D'ENTRETIEN DOIVENT  
ÊTRE EFFECTUÉES PAR DU PERSONNEL QUALIFIÉ.**

## ENTRETIEN / NETTOYAGE

### GÉNÉRALITÉS

L'affûteuse de lames Whizard<sup>®</sup> modèle 214 a été conçue pour être utilisée presque sans entretien. Il est suggéré de nettoyer complètement l'affûteuse périodiquement avec une petite brosse et un aspirateur. (N'utilisez pas de tuyau d'air à pression pour évacuer par soufflage la poussière de meulage)



### POSITIONNEMENT DU MOTEUR D'AFFÛTAGE

- Desserrez les deux vis du bloc moteur situées sous le pivot du moteur.
- Tournez le moteur dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que tous les jeux des trous de montage soient utilisés, puis serrez les vis de montage.



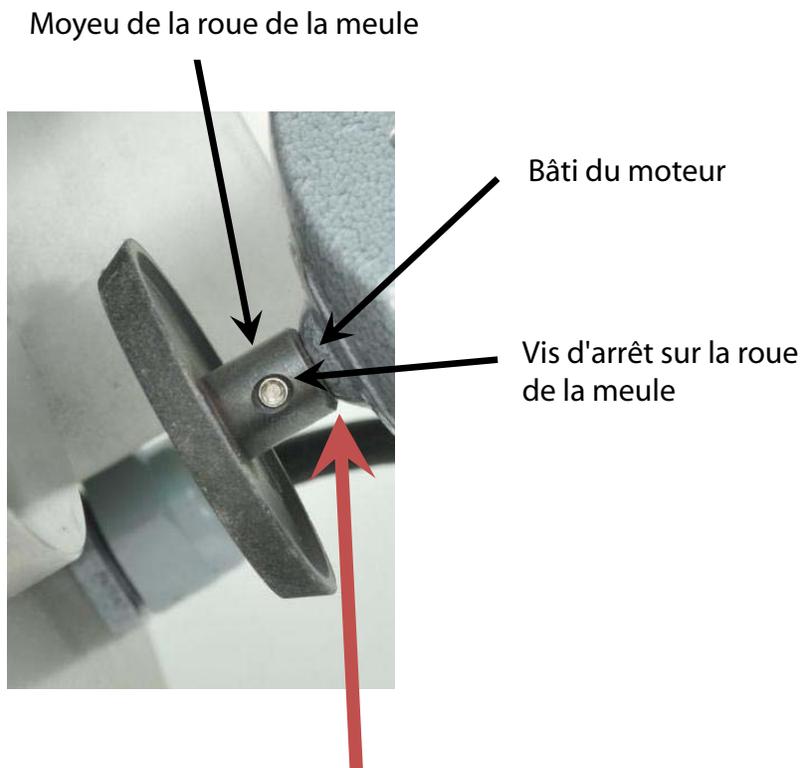
Vis de montage du moteur



Tournez le moteur dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

## INSTALLATION DE LA ROUE DE LA MEULE SUR L'ARBRE DU MOTEUR

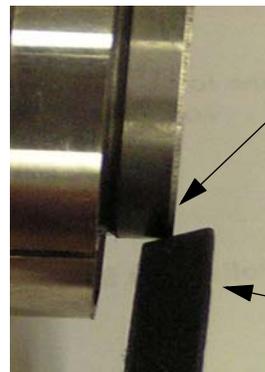
- Placez la roue de la meule sur l'arbre du moteur de sorte que la partie plane de l'arbre du moteur soit alignée avec la vis d'arrêt de la roue de la meule et en laissant un espace de 4 mm (1/64 po) entre l'extrémité du moyeu et l'avant du bâti du moteur.
- Serrez la vis d'arrêt sur la roue de la meule à l'aide de la clé hexagonale 3/32 fournie.



Espace de 4 mm (1/64 po) entre l'extrémité du moyeu et l'avant du bâti du moteur.

## RÉGLAGE DE LA POSITION DE LA ROUE DE LA MEULE

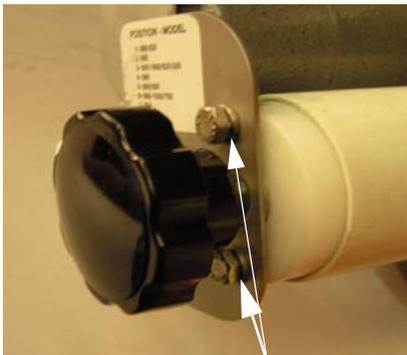
- Placez une lame modèle 620 (ou un modèle de lame angulaire semblable) dans le support de lame et placez le moteur de la meule dans sa position respective.
- Alors que le moteur de la meule est éteint (OFF), avancez le moteur de la meule de sorte la surface angulaire de la roue de la meule fasse contact avec la lame. Le contact doit être fait tel qu'illustré.



Le tranchant de la lame doit être centré sur la surface de meulage de la roue.

Roue de la meule

Si la lame et la roue de la meule ne rentrent pas en contact tel qu'illustré, desserrez les deux vis de la plaque de positionnement et tournez ensemble le moteur de la meule, le pivot du moteur et la plaque de positionnement jusqu'à ce que la lame fasse contact avec la roue tel qu'indiqué.



Desserrez les vis afin de tourner le moteur de la meule, le pivot du moteur et la plaque de positionnement.



Prenez le pivot du moteur et tournez-le dans le sens des aiguilles d'une montre contre la lame.

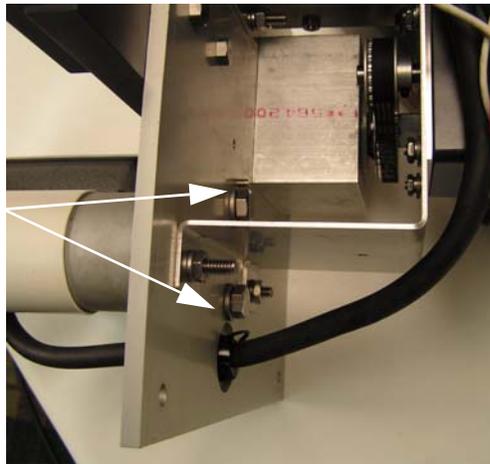
---

## RÉGLAGE DE LA POSITION DE LA ROUE DE LA MEULE (SUITE)

### AJUSTEMENTS ADDITIONNELS

S'il faut effectuer un ajustement additionnel, retirez la plaque de base du caisson et dévissez les vis de montage du socle sur le côté arrière de la plaque de base. Tournez ensemble le moteur de la meule, le pivot du moteur et la plaque de positionnement jusqu'à ce que la lame fasse contact avec la roue de la meule, puis serrez toutes les vis.

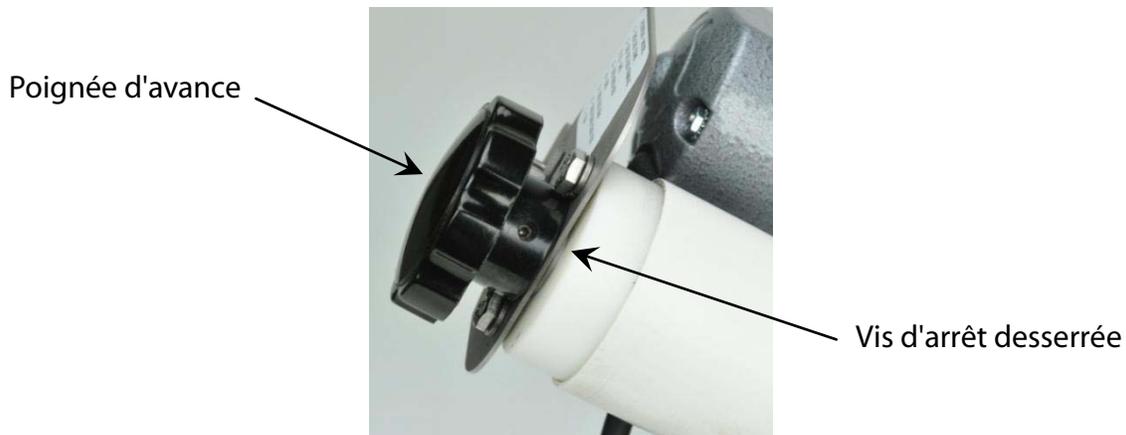
Vis de montage du  
socle



## RÉGLAGE DE L'AVANCE DE LA MEULE

Cette procédure de réglage empêche la roue de la meule de frapper le support de lame et procure une course adéquate de la meule lors de l'affûtage de différentes hauteurs de lames.

- Alors que le moteur de la meule est éteint (OFF), installez un support de lame et placez le moteur de la meule dans sa position respective.
- Desserrez la vis d'arrêt de la poignée d'avance sur approximativement 1/4 de tour avec la clé hexagonale 3/32 fournie. Cette opération permet à la poignée d'avance de glisser librement le long de l'arbre et à l'arbre de tourner.

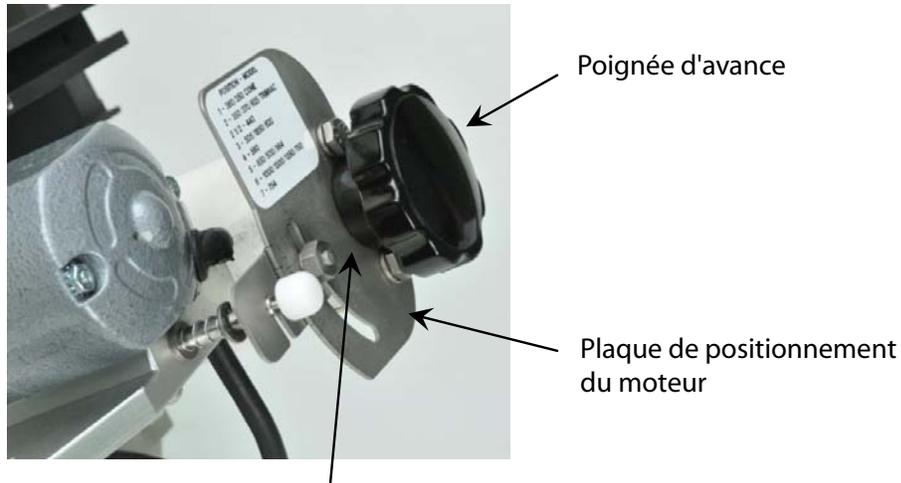


- Alors que la vis d'arrêt est encore desserrée, tournez la poignée d'avance **dans le sens des aiguilles d'une montre**, en amenant le moteur de la meule vers le support de lame jusqu'à 4 mm (1/64 po) du dessus du support de lame.



## RÉGLAGE DE L'AVANCE DE LA MEULE (SUITE)

- Déplacez et tenez la poignée d'avance contre la plaque de positionnement du moteur puis serrez la vis d'arrêt.



Déplacez la poignée d'avance contre la plaque de positionnement du moteur

- Tournez la poignée d'avance **dans le sens contraire des aiguilles d'une montre**, en amenant complètement le moteur de la meule vers sa position arrière.

***CETTE PAGE EST INTENTIONNELLEMENT VIERGE***

# Section 6

# Nettoyage

## CONTENU DE CETTE SECTION

Nettoyage périodique en cours d'utilisation .....	6-2
Nettoyage de la roue de meulage .....	6-2
Nettoyage du dispositif d'affilage après usage quotidien .....	6-3
Solutions de nettoyage .....	6-4

---

## NETTOYAGE PÉRIODIQUE EN COURS D'UTILISATION

L'affûteuse de lames Whizard<sup>®</sup> modèle 214 a été conçue pour être utilisée presque sans entretien. Toutefois, il est suggéré de nettoyer complètement l'affûteuse périodiquement avec une petite brosse et un aspirateur. (**N'utilisez pas de tuyau d'air à pression pour évacuer par soufflage la poussière de meulage**).

## NETTOYAGE DE LA ROUE DE MEULAGE

Chaque fois que vous avez affûté environ 100 lames, enlevez la roue et nettoyez-la en utilisant une brosse et de l'eau savonneuse chaude. Pour de meilleurs résultats, utilisez le nettoyant robuste EXTRA<sup>®</sup> de Bettcher<sup>®</sup>, dilué conformément aux instructions sur le récipient. Rincez abondamment avec de l'eau.

**REMARQUE**

**L'AFFÛTEUSE NE NÉCESSITE AUCUNE LUBRICATION.**

**REMARQUE**

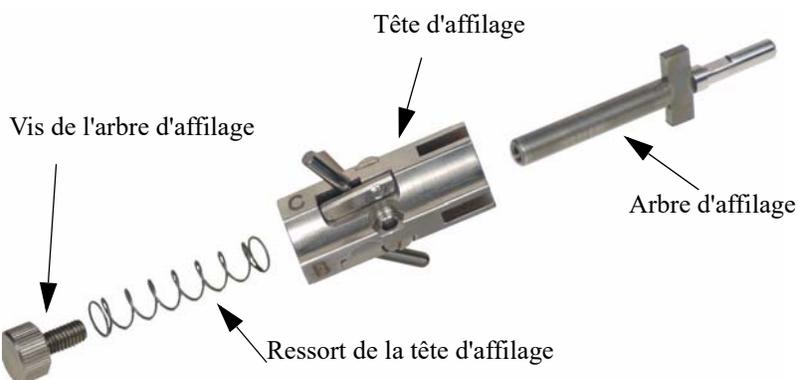
**N'UTILISEZ PAS DE TUYAU D'AIR À PRESSION POUR  
ÉVACUER PAR SOUFFLAGE LA POUSSIÈRE DE  
MEULAGE.**

**NETTOYAGE DU DISPOSITIF D'AFFILAGE APRÈS USAGE QUOTIDIEN**

- Retirez la vis de l'arbre d'affilage, le ressort de la tête d'affilage et la tête d'affilage de l'arbre d'affilage.
- Nettoyez les poussières d'affilage dans l'alésage de la tête d'affilage.
- Nettoyez l'arbre et le ressort de la tête d'affilage. Un solvant léger sans graisse (alcool ou acétone) peut être utilisé dans la mesure où les pièces sont séchées avant d'être réassemblées. **Vous ne devez pas utiliser de lubrifiant liquide sur ces pièces! Les poussières de meulage forment une pâte lorsqu'elles sont mises en contact avec un lubrifiant liquide.**
- Réassemblez les pièces, en commençant par la tête d'affilage, puis le ressort de la tête d'affilage et finalement la vis de l'arbre d'affilage.
- Serrez solidement la vis de l'affiloir avec les doigts.

**REMARQUE**

**N'UTILISEZ PAS DE TUYAU D'AIR À PRESSION POUR ÉVACUER PAR SOUFFLAGE LA POUSSIÈRE DE MEULAGE.**

**REMARQUE**

**VOUS NE DEVEZ PAS UTILISER DE LUBRIFIANT LIQUIDE SUR CES PIÈCES! LES POUSSIÈRES DE MEULAGE FORMENT UNE PÂTE LORSQU'ELLES SONT MISES EN CONTACT AVEC UN LUBRIFIANT LIQUIDE.**

---

**SOLUTIONS DE NETTOYAGE**

Pour de meilleurs résultats, utilisez le nettoyant robuste EXTRA<sup>®</sup> de Bettcher<sup>®</sup>, dilué conformément aux instructions sur le récipient. Rincez abondamment avec de l'eau.

# Section 7

## Service et pièces

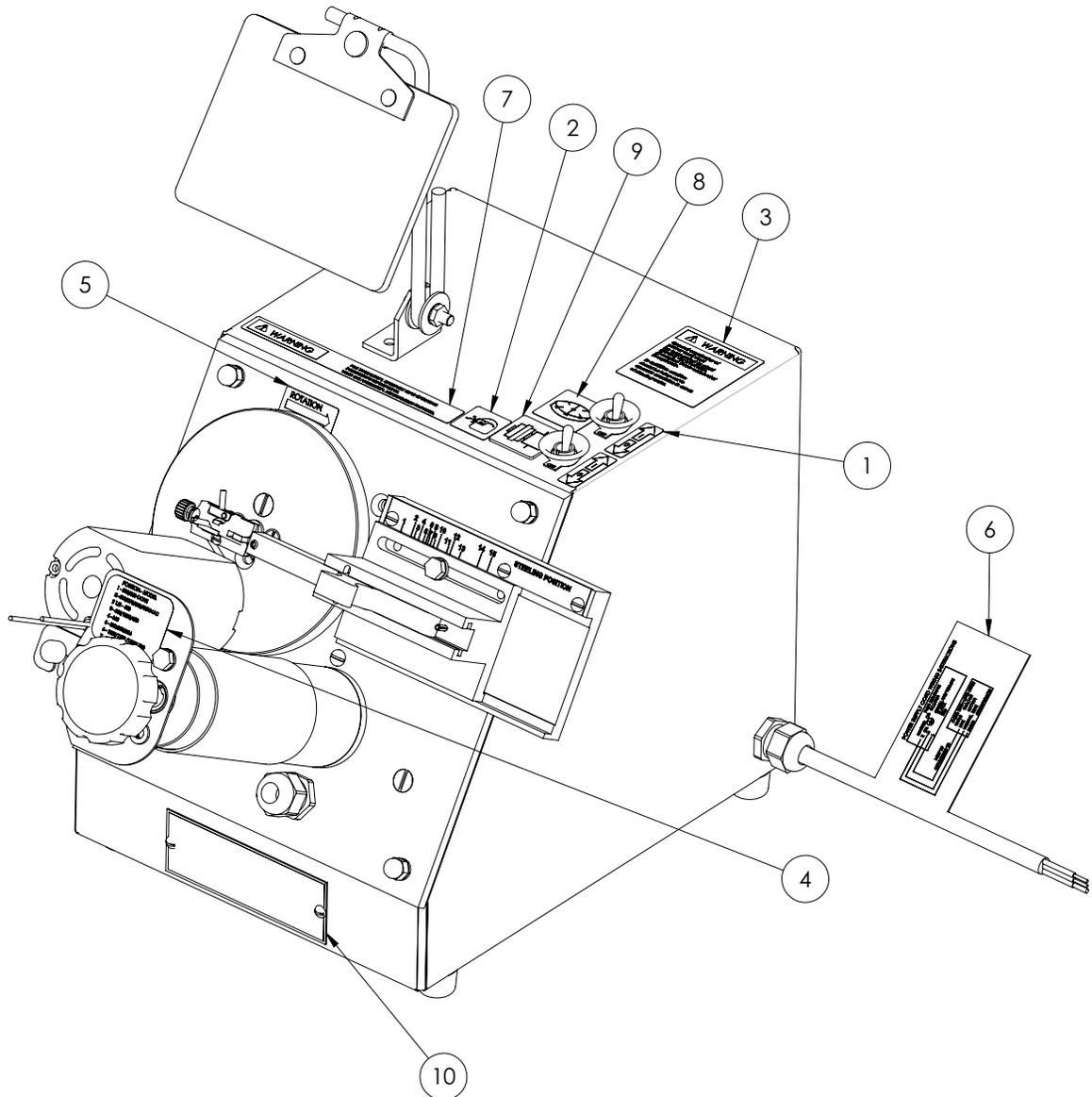
### CONTENU DE CETTE SECTION

Composants Numérotés Externes .....	7-2
Assemblage du caisson .....	7-4
Dispositif d'affilage .....	7-8
Moteur d'entraînement .....	7-10
Moteur de la meule .....	7-14
Liste d'accessoires - Supports de lame .....	7-17
Liste d'accessoires - Têtes d'affilage .....	7-18
Liste d'accessoires - Roues de meules .....	7-21
Liste Des Accessoires - Gabarit Pour Contrôle D'usure Des Lames Des Bettcher <sup>®</sup> Whizard <sup>®</sup> .....	7-22
Schéma De Connexions .....	7-23

### ATTENTION

**UTILISEZ SEULEMENT DES PIÈCES DE REMPLACEMENT FABRIQUÉES  
PAR BETTCHER INDUSTRIES, INC. L'UTILISATION DE PIÈCES DE  
SUBSTITUTION ANNULERA LA GARANTIE ET PEUT PROVOQUER DES  
BLESSURES AUX UTILISATEURS ET/OU DES DOMMAGES MATÉRIELS.**

**COMPOSANTS NUMÉROTÉS EXTERNES**

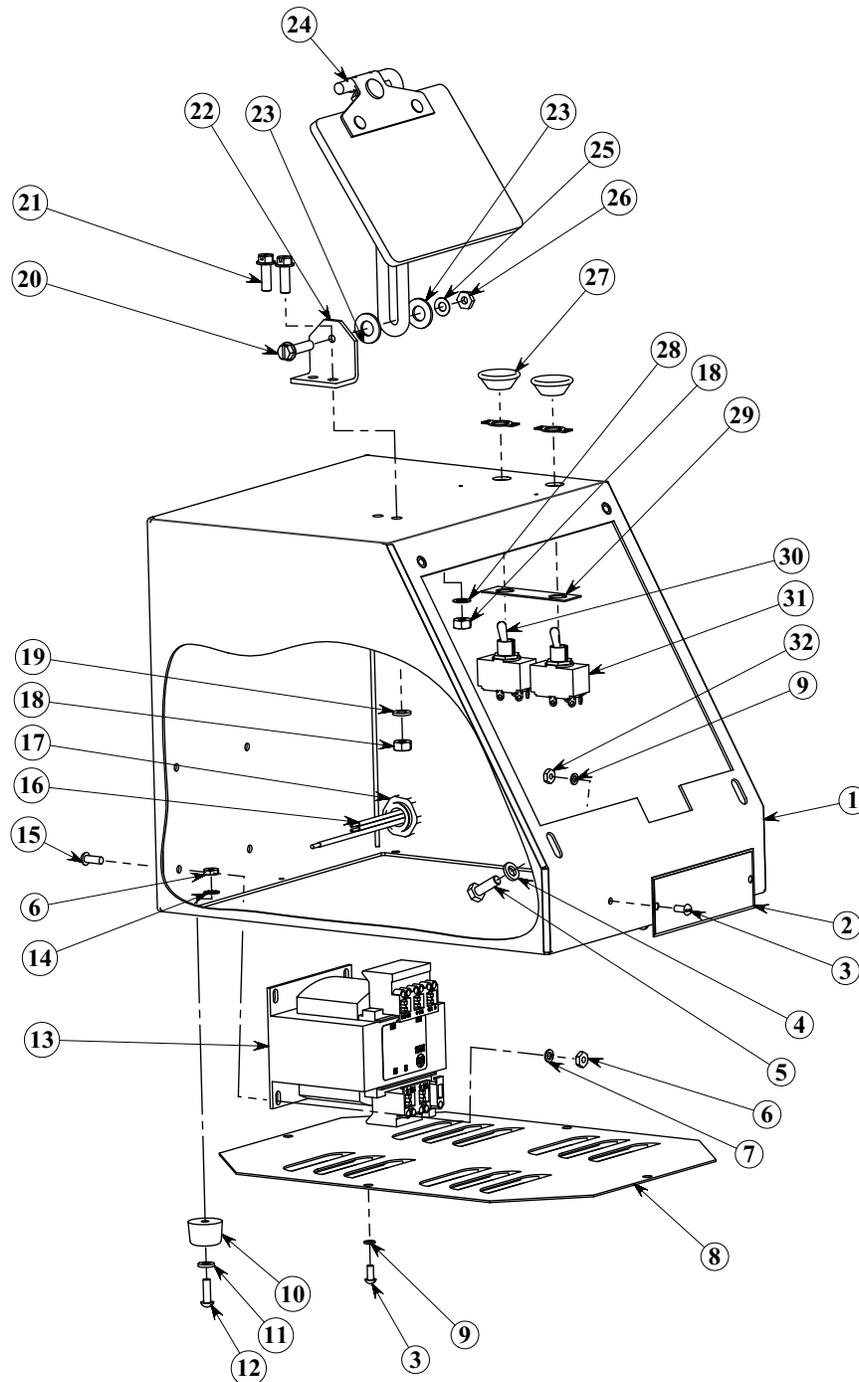


---

**COMPOSANTS NUMÉROTÉS EXTERNES (SUITE)**

<b>Élément</b>	<b>Numéro de pièce</b>	<b>Description</b>	<b>Qté</b>
1	173166	Étiquette On-Off	2
2	108409	Étiquette danger pour les yeux	1
3	103709	Étiquette avertissement	1
4	163238	Étiquette sélecteur	1
5	108408	Étiquette rotation	1
6	163591	Étiquette connexion des câbles	1
7	173240	Étiquette avertissement d'utilisation	1
8	173168	Étiquette moteur à axe	1
9	173167	Étiquette moteur de la meule	1
10	185381	Plaque signalétique	1

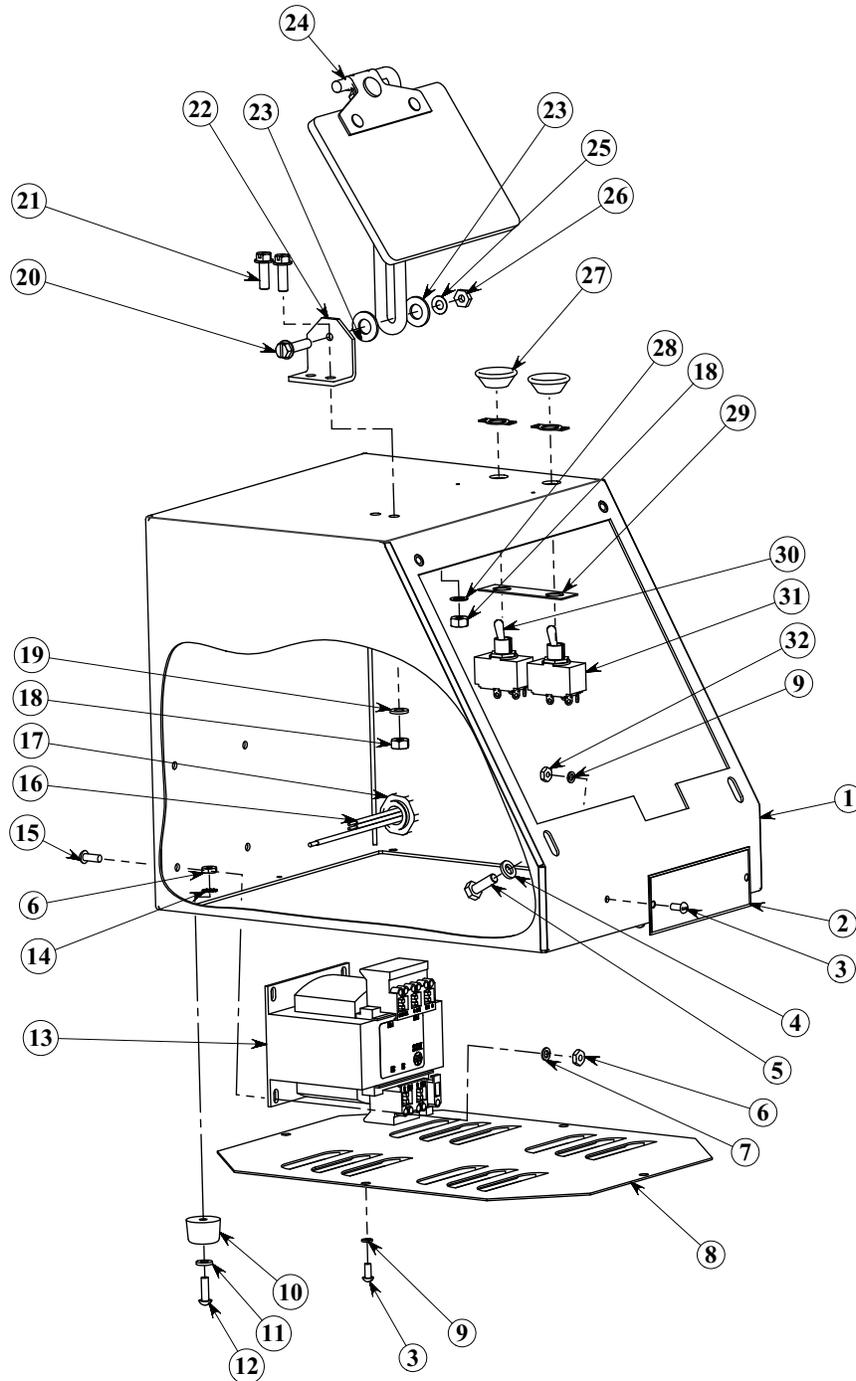
## ASSEMBLAGE DU CAISSON



**ASSEMBLAGE DU CAISSON (SUITE)**

<b>Élément</b>	<b>Numéro de pièce</b>	<b>Description</b>	<b>Qté</b>
1	113945	Caisson	1
2	185381	Plaque signalétique	1
3	123467	Vis à tête ronde n° 8 - 32 x 3/8	6
4	120296	Rondelle plate 1/4	2
5	121408	Vis à tête hexagonale 1/4 - 20 x 3/4	4
6	120342	Écrou n° 10 - 32	8
7	120204	Rondelle de frein n° 10	4
8	143108	Dessous du caisson	1
9	120202	Rondelle de frein n° 8	6
10	105395	Amortisseur encastré	4
11	120281	Rondelle plate n° 10	4
12	120127	Vis à tête ronde n° 10 - 32 x 5/8	4
13	124894	Transformateur 230 / 115 V	1
14	120232	Rondelle de frein	4
15	120142	Vis à tête ronde n° 10 - 32 x 1/2	4
16	173159	Câble d'alimentation	1
17	123003	Connecteur	1
18	120327	Écrou 1/4 - 20	3
19	120220	Rondelle plate 1/4	2
20	123263	Vis - tête de rondelle hexagonale 1/4 - 20 x1	1
21	123264	Vis à tête hexagonale 1/4 - 20 x 3/4	2
22	185310	Support	1

**ASSEMBLAGE DU CAISSON (SUITE)**

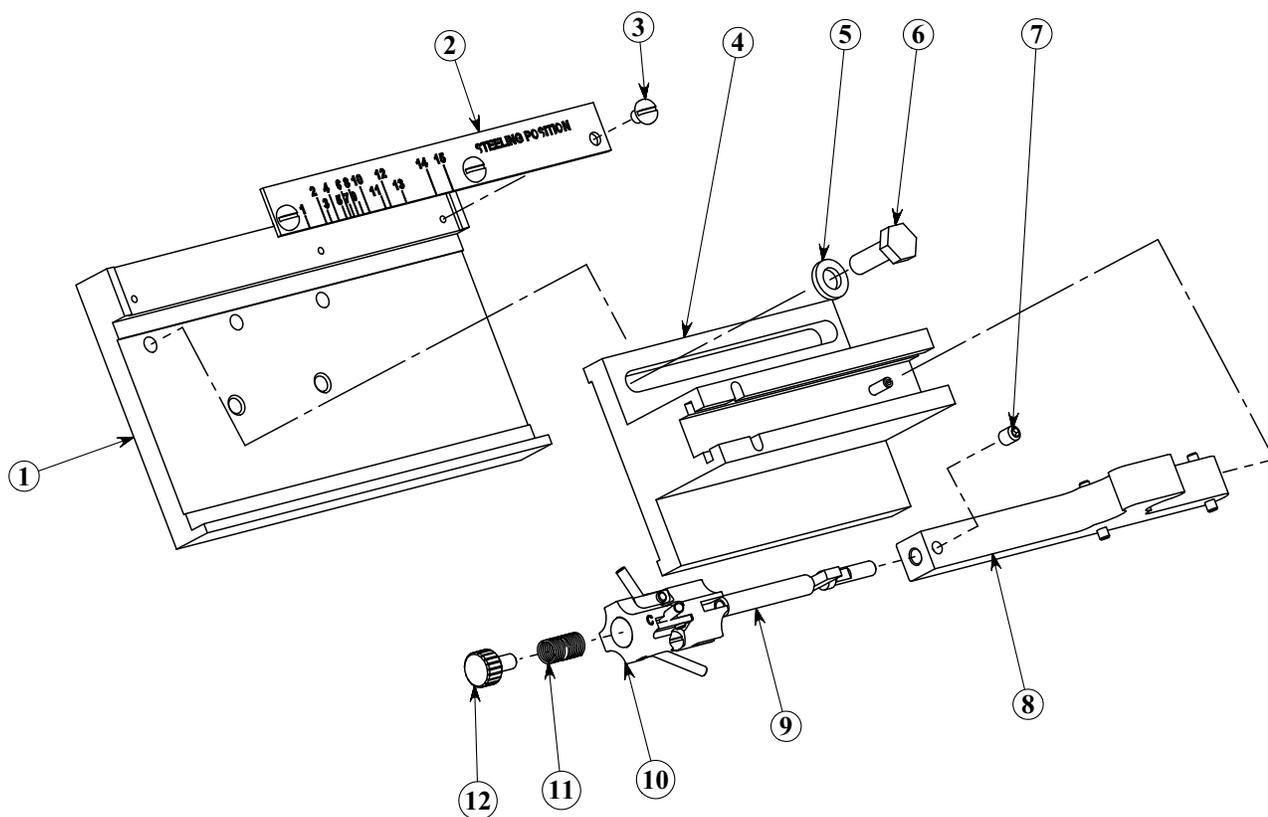


---

**ASSEMBLAGE DU CAISSON (SUITE)**

<b>Élément</b>	<b>Numéro de pièce</b>	<b>Description</b>	<b>Qté</b>
23	120257	Rondelle	2
24	185312	Écran oculaire	1
25	143044	Disque à ressort	1
26	120304	Écrou, autofreiné ESNA	1
27	103408	Écran protecteur	2
28	120226	Rondelle de frein 1/4 - 20	1
29	173171	Plaquette d'arrêt	1
30	173033	Interrupteur du moteur du support de lame	1
31	173032	Interrupteur du moteur de la meule	1
32	120301	Écrou n° 8 - 32	2

**DISPOSITIF D'AFFILAGE**

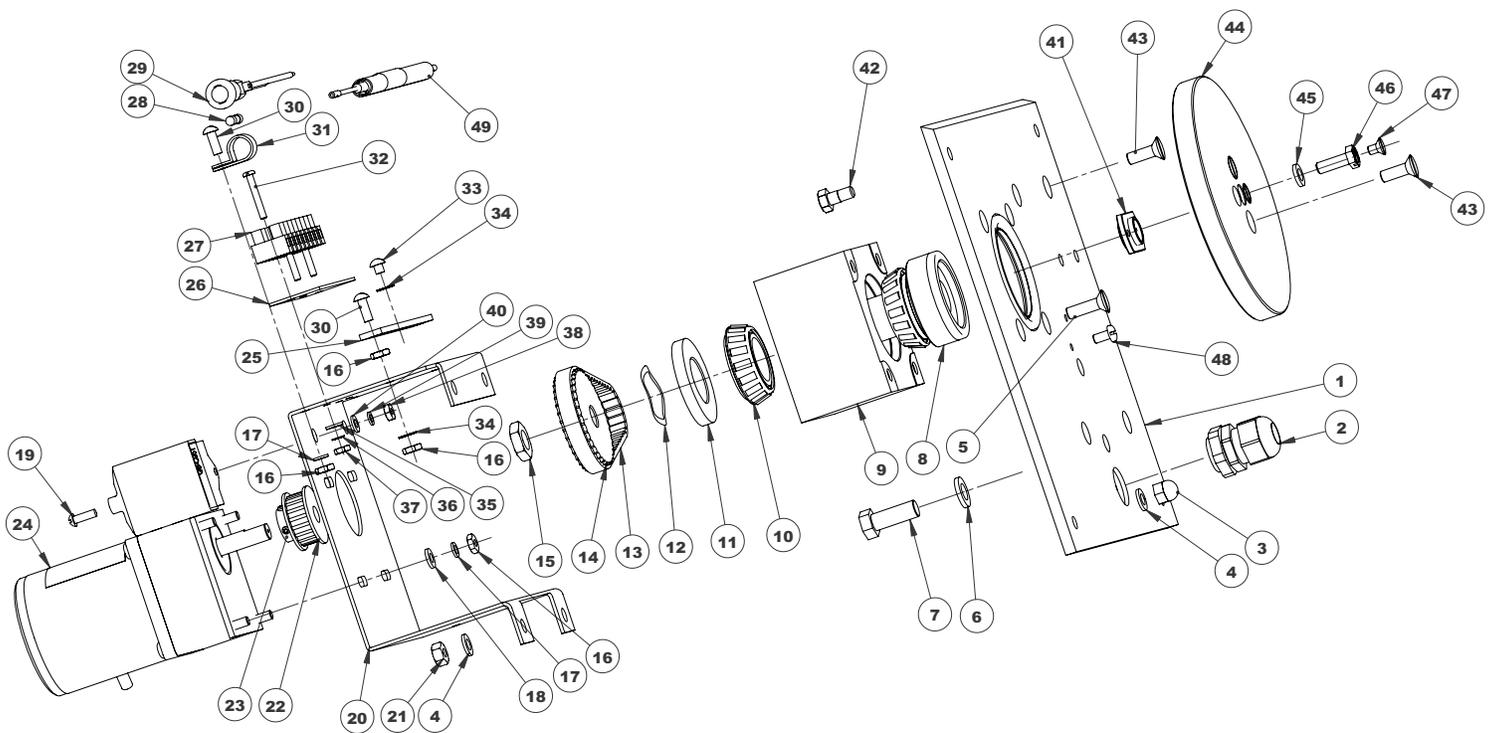


---

**DISPOSITIF D'AFFILAGE (SUITE)**

<b>Élément</b>	<b>Numéro de pièce</b>	<b>Description</b>	<b>Qté</b>
1	185340	Base de la coulisse	1
2	185159	Plaque de positionnement d'affilage	1
3	123250	Vis n° 8 - 32 x 3/16	3
4	185344	Coulisse d'affilage	1
5	120296	Rondelle plate 1/4	1
6	121408	Vis à tête hexagonale 1/4 - 20 x 3/4	1
7	120053	Vis n° 10 - 32 x 1/4	2
8	185345	Bras du dispositif d'affilage	1
9	185171	Arbre d'affilage	1
10	185376	Tête d'affilage (quadruple)	1
11	121642	Ressort	1
12	185172	Vis de l'arbre d'affilage	1

**MOTEUR D'ENTRAÎNEMENT**



**MOTEUR D'ENTRAÎNEMENT (SUITE)**

Élément	Numéro de pièce	Description	Qté
1	113937	Base avec joint d'arbre	1
2	123003	Connecteur	1
3	120718	Écrou borgne 1/4 - 20	4
4	120220	Rondelle de frein 1/4	8
5	120768	Vis à tête plate 1/4 - 20 x 7/8	4
6	120221	Rondelle 3/8	2
7	120008	Vis à tête hexagonale 3/8 - 16 x 1	2
8	113940	Arbre d'entraînement avec cône de palier	1
9	113959	Corps de palier avec coupelle de palier	1
10	121741	Palier conique	1
11	113957	Entretoise de précharge	1
12	121608	Ressort ondulé	1
13	125944	Courroie de distribution	1
14	185230	Poulie réceptrice	1
15	123603	Écrou 1/2 -13 L.H.	1
16	120342	Écrou n° 10 - 32	12
17	120204	Rondelle de frein n° 10	8
18	120281	Rondelle plate n° 10	4
19	120104	Vis n° 8 - 32 x 1/2	1
20	185399	Support de montage du moteur à engrenages	1
21	120327	Écrou 1/4 - 20	4
22	185403	Poulie motrice	1

**MOTEUR D'ENTRAÎNEMENT (SUITE)**

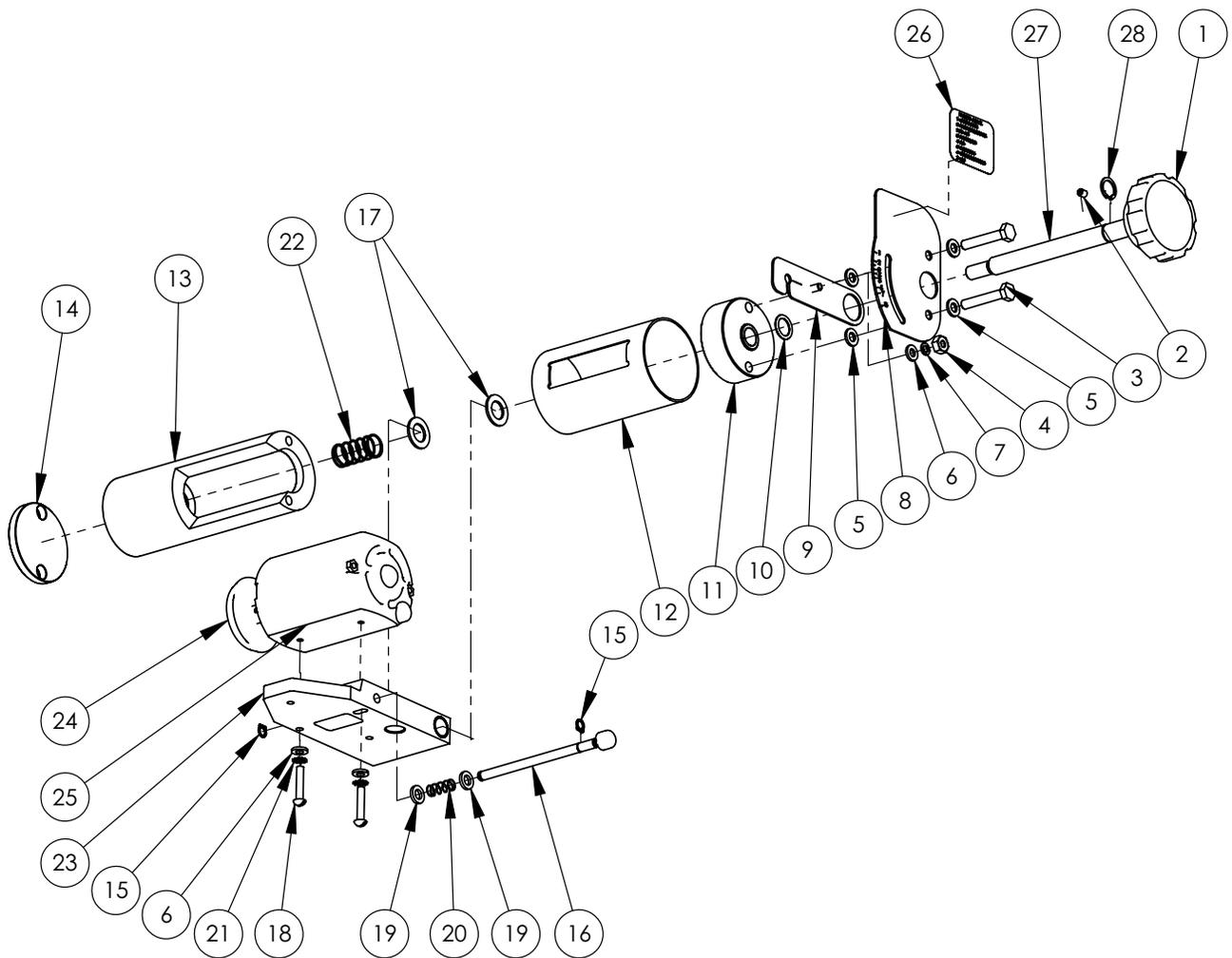
<b>Élément</b>	<b>Numéro de pièce</b>	<b>Description</b>	<b>Qté</b>
23	120053	Vis n° 10 - 32 x 1/4	1
24	185401	Moteur à engrenages	1
25	113953	Conducteur de terre	1
26	173093	Plaque de bornes, I.D., 9 bornes	1
27	124895	Plaque de connexion à 9 bornes	1
28	124897	Fusible 3,15 A	1
29	173162	Boîtier de fusibles	1
30	120142	Vis à tête ronde n° 10 - 32 x 1/2	3
31	105396	Serre-câble	1
32	120779	Vis n° 6 - 32 x 1	3
33	123857	Vis n° 10 - 32 x 3/16	3
34	120232	Rondelle de frein n° 10	5
35	120282	Rondelle plate n° 6	3
36	120240	Rondelle de frein n° 6	3
37	120336	Écrou hexagonal n° 6 - 32	3
38	120301	Écrou n° 8 - 32	1
39	120202	Rondelle de frein n° 8	1
40	120260	Rondelle n° 8	1

---

**MOTEUR D'ENTRAÎNEMENT (SUITE)**

<b>Élément</b>	<b>Numéro de pièce</b>	<b>Description</b>	<b>Qté</b>
41	185285	Base d'écrou	1
42	185346	Vis de base	2
43	120132	Vis 1/4 - 20 x 3/4	6
44	185208	Base du support de lame	1
45	120296	Rondelle plate 1/4	2
46	185300	Support à vis de lame	1
47	123257	Vis n° 10 - 32 x 5/16	2
48	120754	Vis n° 10-32 x 3/8	1
49	143010	Kit De Commande De Vitesse	1

**MOTEUR DE LA MEULE**



**MOTEUR DE LA MEULE (SUITE)**

Élément	Numéro de pièce	Description	Qté
1	113923	Poignée d'avance	1
2	120053	Vis n° 10 - 32 x 1/4	1
3	120563	Vis à tête hexagonale 1/4 - 20 x 1 1/2	2
4	185398	Écrou de positionnement du moteur	1
5	120220	Rondelle de frein 1/4	4
6	120281	Rondelle plate n° 10	1
7	120204	Rondelle de frein n° 10	1
8	163235	Plaque de positionnement	1
9	163236	Bras de positionnement	1
10	122335	Anneau torique	1
11	113925	Capuchon de socle	1
12	113926	Écran anti-poussière	1
13	113929	Socle avec palier	1
14	185343	Entretoise de socle	1
15	122020	Bague de retenue	2
16	113933	Arbre de dispositif de positionnement	1
17	120275	Rondelle plate 1/2	2
18	120140	Vis à tête ronde n° 10 - 32 x 1	2
19	120296	Rondelle plate 1/4	2
20	121609	Ressort de compression	1

**MOTEUR DE LA MEULE (SUITE)**

<b>Élément</b>	<b>Numéro de pièce</b>	<b>Description</b>	<b>Qté</b>
21	120232	Rondelle de frein n° 10	2
22	121607	Ressort de compression	1
23	113934	Pivot du moteur	1
24	113935	Roue de la meule	1
25	185680	Moteur de la meule	1
26	163238	Étiquette sélecteur	1
27	113924	Arbre de socle	1
28	122021	Bague de retenue	1

En outre Disponible: 185694 Brosse de rechange pour le moteur de la meule 185680

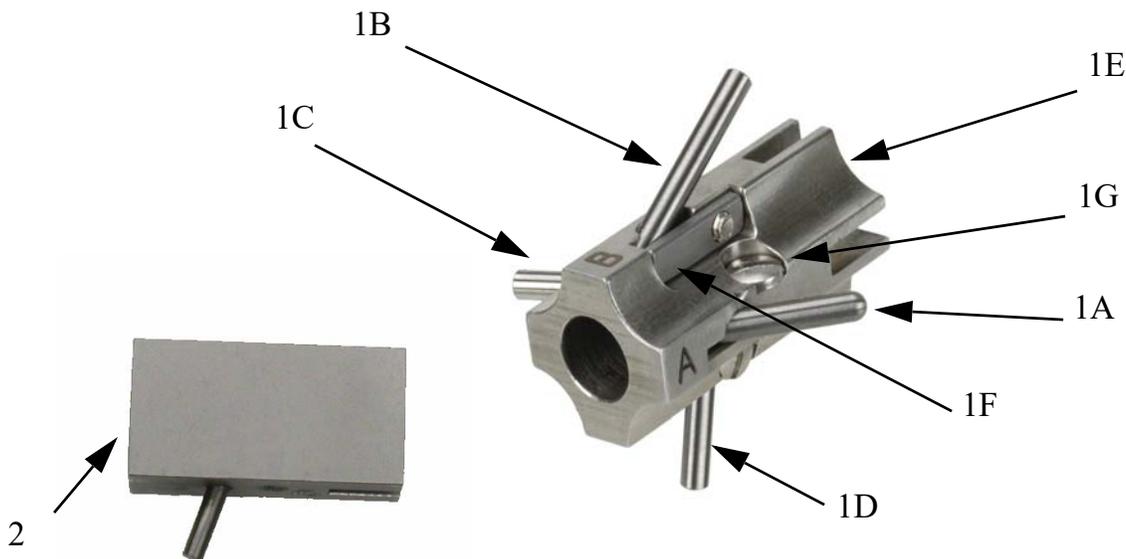
## LISTE D'ACCESSOIRES - SUPPORTS DE LAME

Numéro de pièce du support de lame	Numéro de modèle du support de lame	Utilisé avec les modèles de lame
185223	350-620-500M2/Q	350M2/350M2LP/Q350/360M2/Q360/620M2/620M2LP/Q620/625M2/Q625/500M2/500M2LP/Q500/505M2/Q505
105464	X350-X620-X500	X350/X360/X620/X625/X500/X505/X350LP/X620LP/X500LP
107143	X440-X564	X440/X564
185257	750-850-1850M2/Q	750M2/750M2LP/Q750/850M2/Q850/1850M2/Q1850
105446	X750-X850-X1850	X750/X850/X1850/X750LP
185291	1000-1300M2/Q	1000M2/Q1000/1300M2/Q1300
105461	X1000-X1300	X1000/X1300
185227	1930-1940M2	1930M2/1940M2
185234	440M2/Q	440M2/Q
185236	564M2	564M2
185235	754M2	754M2



**LISTE D'ACCESSOIRES - TÊTES D'AFFILAGE**

Élément	Numéro de pièce	Description	Utilisé avec le(s) modèle(s) de lame
1	185376	Tête d'affilage (quadruple)	Tous sauf ceux énumérés
1A	185176	Tige d'affilage « A »	-----
1B	185175	Tige d'affilage « B »	-----
1C	185382	Tige d'affilage « C »	-----
1D	185382	Tige d'affilage « D »	-----
1E	185377	Tête d'affilage seulement	-----
1F	185378	Plaque de serrage (4)	-----
1G	120852	Vis n° 4 - 40 (4)	-----
2	185228	350M2/M2L/Q	350M2/350M2L/Q350



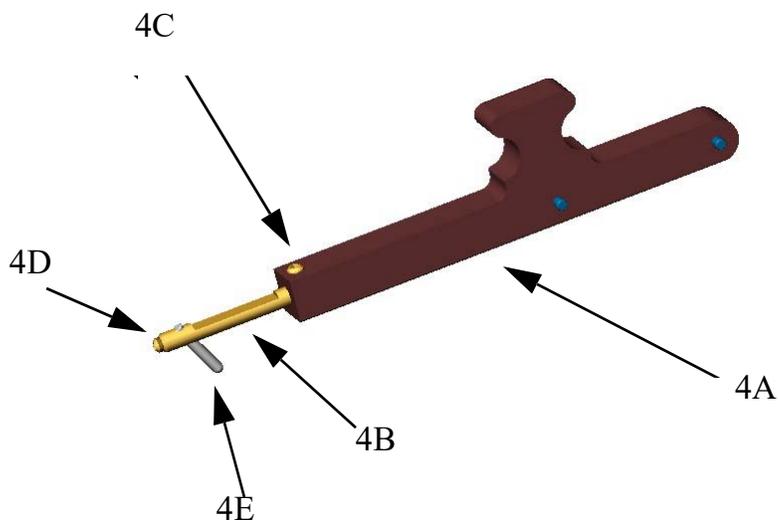
**LISTE D'ACCESSOIRES - TÊTES D'AFFILAGE (SUITE)**

Élément	Numéro de pièce	Description	Utilisé avec le(s) modèle(s) de lame
3	185390	Tête d'affilage TRIMVAC <sup>®</sup>	TRIMVAC <sup>®</sup> /AMX14/AMX18
3A	185345	Bras d'affilage	-----
3B	185391	Rallonge de bras	-----
3C	120754	Vis n°10 - 32	-----
3D	120053	Vis d'arrêt n°10 - 32	-----
3E	185389	Clavette	



**LISTE D'ACCESSOIRES - TÊTES D'AFFILAGE (SUITE)**

Élément	Numéro de pièce	Description	Utilisé avec le(s) modèle(s) de lame
4	185421	Tête d'affilage de lame conique	Lame conique 350
4A	185345	Bras d'affilage	-----
4B	185422	Arbre d'affilage, lame conique	-----
4C	120053	Vis d'arrêt n°10 - 32	-----
4D	120053	Vis d'arrêt n°10 - 32	-----
4E	113961	Tige d'affilage	-----



**LISTE D'ACCESSOIRES - ROUES DE MEULES**

Élément	Numéro de pièce	Description	Utilisé avec le(s) modèle(s) de lame
1	113935	Meule affûteuse standard	Tous sauf ceux énumérés ci-dessous
2	173294	Meule affûteuse - Lame conique	Lame conique
3	185396	Meule affûteuse - TRIMVAC <sup>®</sup>	Tous les TRIMVAC <sup>®</sup>



1



2

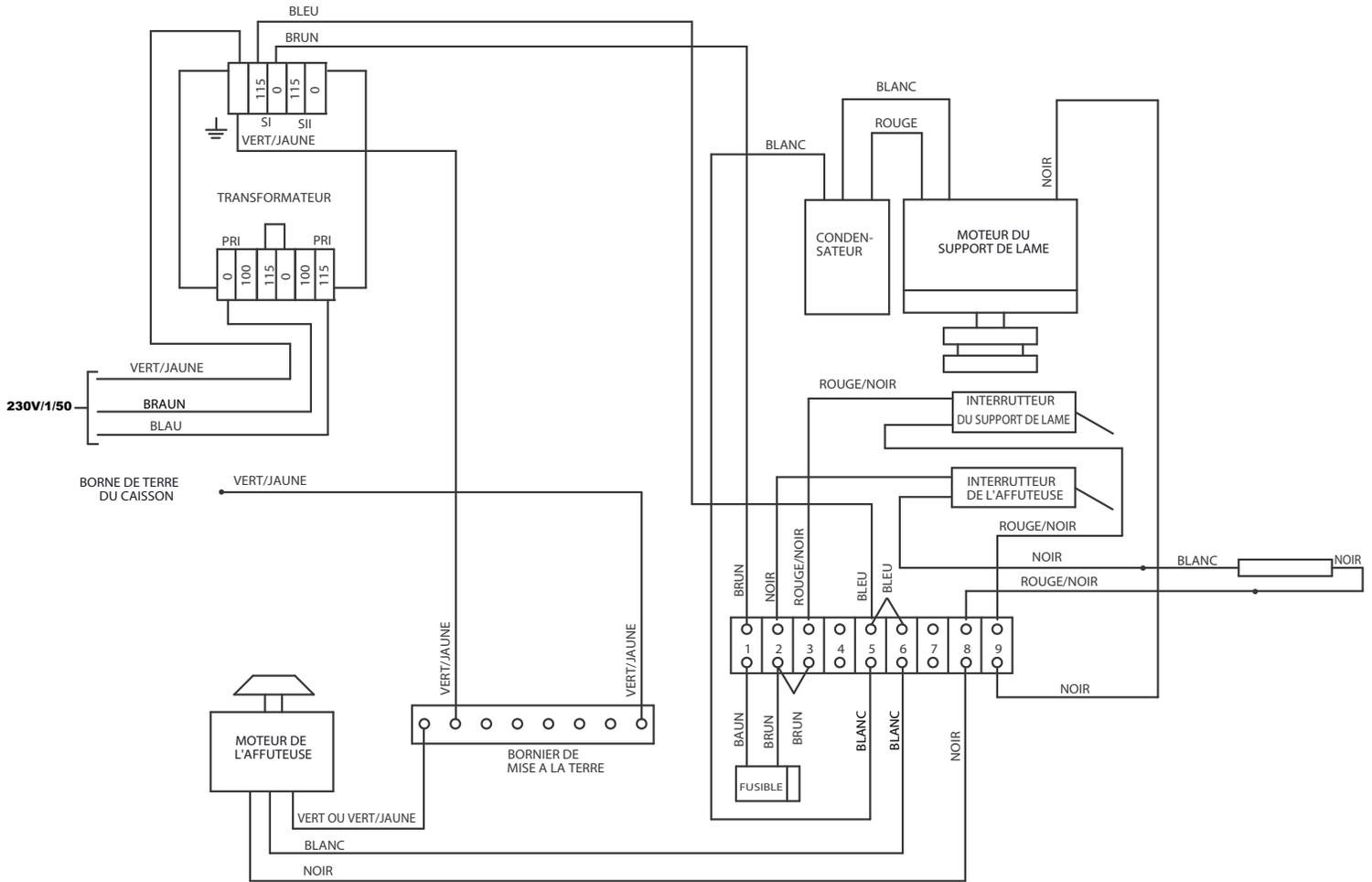


3

**LISTE DES ACCESSOIRES - GABARIT POUR CONTRÔLE  
 D'USURE DES LAMES DES BETTCHER® WHIZARD®**


ARTICLE	N° de pièce	Utilisation avec modèle(s) de lames :
1	163917	350M2
2	163918	360M2/350M2LP/Q350/Q360/X350/X360/X350LP
3	107232	X440
4	173576	620M2
5	163924	625M2/Q625/X625
6	173577	620M2LP/Q620/X620/X620LP
7	163920	500M2/505M2/Q505/X505
8	173575	500M2LP/Q500
9	107233	X500/X500LP
10	163922	564M2/X564
11	163925	750M2
12	173578	750M2LP/Q750
13	107234	X750/X750LP
14	163926	850M2/880M2/Q850/Q880/X850/X880
15	163927	1850M2/1880M2/Q1850/Q1880/X1850/X1880
16	163928	1000M2-1500M2/Q1000-Q1500
17	107235	X1000-X1500

# SCHÉMA DE CONNEXIONS



SCHEMA DE CONNEXIONS

***CETTE PAGE EST INTENTIONNELLEMENT VIERGE***

# Section 8

# Contacts

## CONTENU DE CETTE SECTION

Adresse et numéro de téléphone .....	8-2
Identification du document .....	8-2
Logiciels et reproduction .....	8-2

---

## ADRESSE ET NUMÉRO DE TÉLÉPHONE

Si vous désirez des informations supplémentaires, des conseils techniques ou des pièces de rechange, contactez votre directeur régional, votre distributeur ou votre représentant Bettcher :

Bettcher Industries, Inc.	BETTCHER GmbH
P.O. Box 336	Pilatusstrasse 4
Vermilion, Ohio 44089	CH-6036 Dierikon
USA	SWITZERLAND
Tel: +1 440/965-4422	Tel: +011-41-41-348-0220
Fax: +1 440/328-4535	Fax: +011-41-41-348-0229

Bettcher do Brasil Comércio de Máquinas Ltda.  
Av. Fagundes Filho, 145 Cj 101/102 - São Judas  
São Paulo - SP  
CEP 04304-010 - BRASIL  
Tel: +55 11 4083 2516  
Fax: +55 11 4083 2515

## IDENTIFICATION DU DOCUMENT

Des exemplaires supplémentaires de ces instructions peuvent être commandés en citant le numéro d'identification du document indiqué ci-dessous :

Numéro d'identification du document : Manuel n° 185476  
Description du document : Mode d'utilisation et liste de pièces de rechange  
Pour<sup>®</sup> les affûteuses de lames Whizard<sup>®</sup> modèle 214 sous 230 V  
Publié le : 13 juillet 2018

Les notices d'utilisation des autres modèles Whizard<sup>®</sup> peuvent être commandées avec la désignation du modèle de l'outil figurant sur la plaque d'identification.<sup>®</sup>

## LOGICIELS ET REPRODUCTION

Pour de plus amples informations, contactez votre représentant local ou :

Bettcher Industries, Inc.  
Administrative Assistant/Engineering Department  
PO Box 336  
Vermilion, Ohio 44089, USA