



# BETTCHER Industries, Inc.

*Mode d'emploi et liste des pièces de rechange*



## AFFÛTEUSE DE LAME UNIVERSELLE MODÈLE 210 (230 Volts)

Pour obtenir de l'aide, contactez :

BETTCHER INDUSTRIES, INC.  
Post Office Box 336  
Vermillon, Ohio 44089 USA  
Télécopieur : +1 440-328-4535  
Téléphone : 1-800-321-8763

MANUEL NO. \*123865  
RÉÉDITION LE 25/07/2024  
[www.bettcher.com](http://www.bettcher.com)

Les informations contenues dans ce document sont susceptibles d'être modifiées sans préavis.

Aucune partie de ce document ne peut être reproduite ou transmise sous quelque forme ou par quelque moyen, électronique ou mécanique, à quelque fin que ce soit, sans l'autorisation écrite expresse de Bettcher Industries, Inc.

L'autorisation écrite de reproduire en tout ou en partie est accordée par la présente aux propriétaires légaux de l'affûteuse de lame universelle Whizard® modèle 210, 230 V fournie avec ce mode d'emploi.

Des modes d'emploi dans d'autres langues sont disponibles sur demande. Des exemplaires supplémentaires de ce mode d'emploi sont disponibles en appelant ou en écrivant au représentant local, ou encore en contactant :

BETTCHER INDUSTRIES, INC.  
P.O. Box 336  
Vermillion, Ohio 44089  
ÉTATS-UNIS

Téléphone : 1-440-965-4422  
(Aux États-Unis) : 1-800-321-8763  
Télécopieur : 1-440-328-4535

Les informations fournies dans ce mode d'emploi sont importantes pour votre santé, votre confort et votre sécurité. Pour un fonctionnement sûr et correct, lisez l'intégralité de ce manuel avant d'utiliser cet équipement.



Copyright © 2018 Par Bettcher Industries, Inc.  
Tous droits réservés  
Traduction des instructions d'origine

## Table des matières

<hr style="width: 100%;"/>	<b>SECTION 1.0</b>	<b>Spécifications de la machine</b>	<b>1</b>
	<b>SECTION 2.0</b>	<b>Usage prévu</b>	<b>1</b>
	2.1	Utilisation recommandée	1
	2.2	Avertissement	2
	<b>SECTION 3.0</b>	<b>Fonction</b>	<b>2</b>
	3.1	Fonctions de la machine	2
	3.2	Recommandations et avertissements de sécurité	2
	<b>SECTION 4.0</b>	<b>Caractéristiques de sécurité</b>	<b>3</b>
	<b>SECTION 5.0</b>	<b>Ergonomie et environnement</b>	<b>3</b>
	<b>SECTION 6.0</b>	<b>Déballage</b>	<b>4</b>
	6.1	Inclus avec votre machine	4
	<b>SECTION 7.0</b>	<b>Installation</b>	<b>6</b>
	7.1	Poste de travail et éclairage	6
	<b>SECTION 8.0</b>	<b>Instructions d'utilisation</b>	<b>6</b>
	8.1	Fixation du porte-lame	6
	8.2	Fixation du dispositif d'affilage	7
	8.3	Installation de la lame dans le porte-lame	7
	8.4	Commande d'avance de la meule	8
	8.5	Positionnement de la meule pour affûter une lame	8
	8.6	Meule	8
	8.7	Affûtage de la lame	9
	8.8	Abaissement de la meule après affûtage et affilage de la	8
lame	8.9	Dépose de la lame	11
11	8.10	Vérification de l'usure de la lame	12
	8.11	Détection et correction des défauts	13

## **Table des matières** **(suite)**

### ***SECTION 9.0      Entretien/Nettoyage    14***

### ***SECTION 10.0     Liste des pièces de rechange***

10.1	Composants d'étiquettes externes	16
10.2	Ensemble carrosserie	18
10.3	Ensemble moteur de meule	20
10.4	Ensemble moteur d'entraînement	22
10.5	Porte-lames	24
10.6	Dispositifs d'affilage	26
10.7	Meules	28
10.8	Gabarits d'usure de lame Bettcher® Whizard®	29
10.9	Schéma de câblage	30

### ***SECTION 11.0    À propos de ce mode d'emploi    31***

### ***SECTION 12.0    Adresse et téléphone de contact    32***

## **SECTION 1.0      Caractéristiques de la machine**

L'affûteuse de lame universelle Whizard® modèle 210 décrite dans ce mode d'emploi répond aux exigences de la directive sur la sécurité des machines 89/392/CEE, de la directive de compatibilité électrique 89/336/CEE, de la directive basse tension 73/23/CEE et répond également aux exigences pertinentes des normes EN 60335, EN 50081, EN 50082 et EN 292.



### **Informations générales :**

Poids :	45 livres (20 kg)
Dimensions hors tout (avec pare-étincelles) :	10" de largeur x 21" de profondeur x 17,5" de hauteur (254 mm) x (534 mm) x (445 mm)
Longueur du cordon d'alimentation :	10 pieds (3 mètres)

### **Caractéristiques électriques :**

Moteur de meule :	115 VCA/1/50-60 Hz	1,5 A
	1/10 CH	8000 tr/min
Motoréducteur d'entraînement de lame :	115 VCA/1/50-60 Hz	0,6 A
	1/50 CH	162 tr/min
Source d'alimentation :	230 VCA / Monophasé / 50 Hz	
Transformateur de puissance d'entrée	200 VA/230 V Primaire/ Secondaire 115 V	

## **SECTION 2.0      Usage prévu**

### **2.1      Utilisation recommandée**

L'affûteuse de lame universelle Whizard® modèle 210 a été conçue et construite pour affûter uniquement des lames Bettcher Whizard®.

## 2.2 Avertissement

Toute utilisation autre que celles pour lesquelles l'affûteuse de lame universelle Whizard® modèle 210 a été conçue et fabriquée peut causer des dommages matériels et/ou des blessures graves.

	<b><u>A V E R T I S S E M E N T</u></b>	
<p><b>LE FABRICANT N'ASSUME AUCUNE RESPONSABILITÉ POUR TOUT CHANGEMENT DE CONCEPTION, MODIFICATIONS OU UTILISATION NON AUTORISÉES DE PIÈCES NON FOURNIES PAR LE FABRICANT OU L'UTILISATION DE PIÈCES NON CONÇUES POUR ÊTRE UTILISÉES SUR CE MODÈLE SPÉCIFIQUE, Y COMPRIS LES CHANGEMENTS DANS LES PROCÉDURES D'UTILISATION EFFECTUÉES PAR LE PROPRIÉTAIRE OU L'UN DE SON PERSONNEL.</b></p>		
<p><b><u>POUR UN FONCTIONNEMENT SÛR ET APPROPRIÉ, LISEZ TOUT LE MANUEL AVANT D'UTILISER CET ÉQUIPEMENT.</u></b></p>		

## SECTION 3.0 Fonction

### 3.1 Fonction de la machine

L'affûteuse de lame universelle Whizard® est un appareil de précision facile à utiliser et à entretenir. Comme tout dispositif de découpe utilisé dans le conditionnement de la viande, le Whizard® n'est efficace que dans la mesure où le tranchant est affûté.

Une utilisation appropriée de cette affûteuse éliminera les incertitudes sur le bon angle d'affûtage et le tranchant de la lame. Une lame Whizard® bien affûtée réduira la fatigue de l'opérateur et rapportera gros en augmentant les rendements de découpe.

### 3.2 Recommandations et avertissements de sécurité

	<b><u>A V E R T I S S E M E N T</u></b>	
---	---	---

**UN CHOC ÉLECTRIQUE PEUT SE PRODUIRE ! TOUJOURS  
DÉBRANCHER L'APPAREIL DE L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE  
AVANT L'ENTRETIEN.**

### 3.2 Recommandations et avertissements de sécurité (suite)

		<b><u>AVERTISSEMENT</u></b>		
<p><b>UNE LAME TRANCHANTE PEUT CAUSER DES COUPURES ! POUR UNE PROTECTION APPROPRIÉE DES MAINS, DES GANTS DE PROTECTION DOIVENT ÊTRE PORTÉS LORS DE L'UTILISATION DE CET ÉQUIPEMENT ET PENDANT LA MANIPULATION DES LAMES.</b></p>				

	<b><u>AVERTISSEMENT</u></b>	
<p><b>UN CHOC ÉLECTRIQUE PEUT SE PRODUIRE ! UTILISEZ UNIQUEMENT UN CONNECTEUR À 3 FILS AVEC TERRE. CET APPAREIL DOIT ÊTRE CONNECTÉ À LA TERRE DE L'INSTALLATION PAR UNE PRISE À TROIS CONDUCTEURS AVEC MISE À LA TERRE APPROPRIÉE. ÉVITEZ D'UTILISER CETTE MACHINE DANS DE L'EAU STAGNANTE.</b></p>		

	<b><u>AVERTISSEMENT</u></b>	
<p><b>DES BLESSURES AUX YEUX PEUVENT SURVENIR ! NE JAMAIS UTILISER CETTE MACHINE SANS LE PARE-ÉTINCELLES EN PLACE ET SANS PORTER UNE PROTECTION OCULAIRE APPROPRIÉE.</b></p>		

#### **SECTION 4.0 *Caractéristiques de sécurité***

L'affûteuse de lame universelle Whizard® modèle 210 est équipée d'un pare-étincelles pour éloigner les particules de meulage de l'opérateur.

#### **SECTION 5.0 *Ergonomie et environnement***

Cet équipement doit être utilisé en position debout dans une position confortable et sûre.

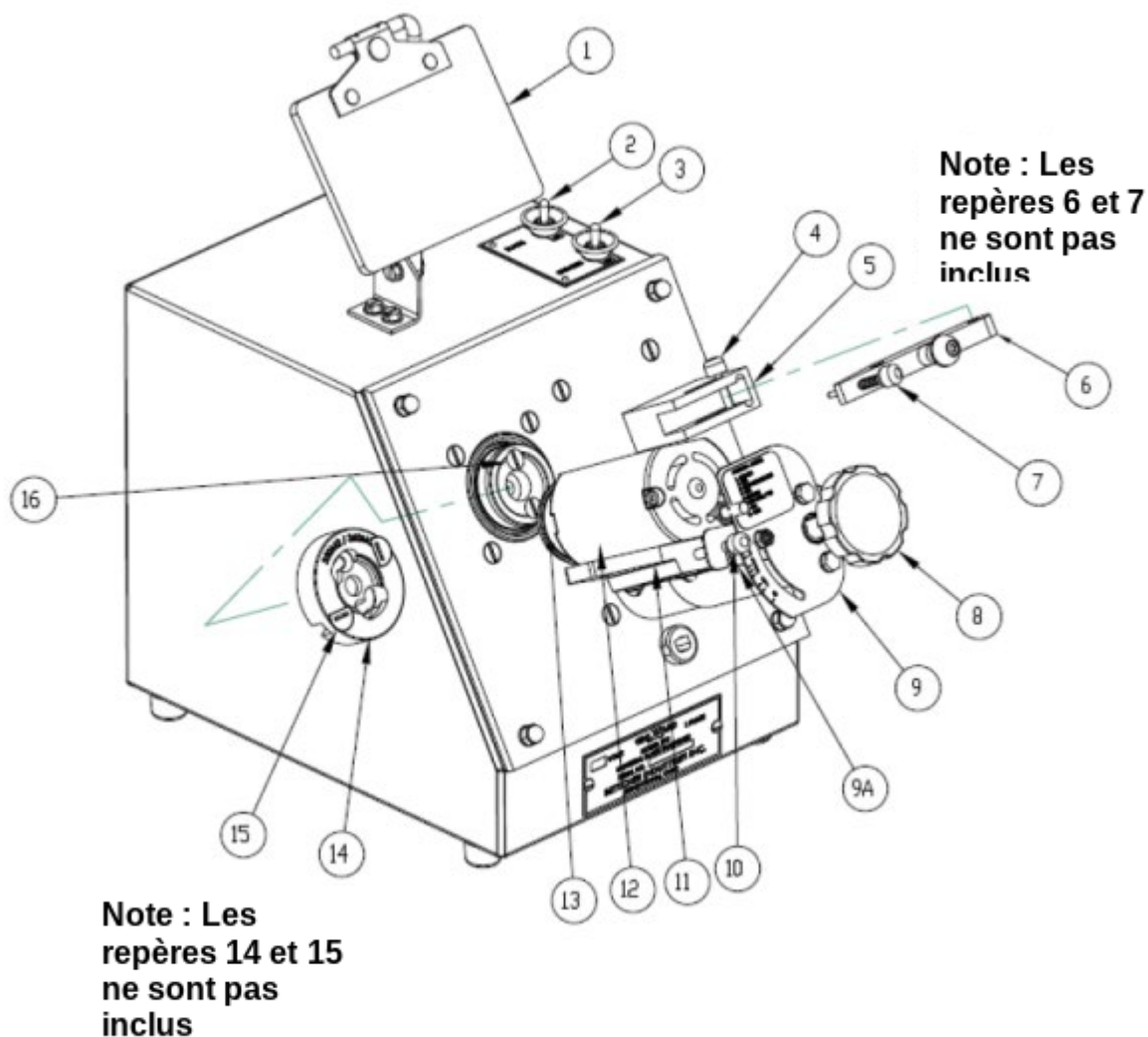
La valeur d'émission sonore est inférieure à 75 dB(A).



## **SECTION 6.0 Déballage**

### **6.1 Inclus avec votre machine**

Les pièces et ensembles suivants sont inclus avec votre affûteuse de lame universelle Whizard® modèle 210, sauf indication contraire. En raison de la grande diversité de dimensions et de styles de lames, le porte-lame (repère 14) et le dispositif d'affilage (repère 6) doivent être commandés séparément. Veuillez vérifier lors du déballage et le signaler à votre représentant local Bettcher Industries si la livraison est incomplète.



6.1 Inclus avec votre machine (suite)

Repère	Description
1	Pare-étincelles
2	Interrupteur de moteur de porte-lame
3	Interrupteur de moteur de meule
4	Goupille de dispositif d'affilage
5	Base du dispositif d'affilage
6	Dispositif d'affilage (non inclus)
7	Arbre du dispositif d'affilage (inclus avec le repère 6)
8	Bouton de socle
9	Plaque de positionnement
9A	Bras de positionnement
10	Arbre de positionnement
11	Pivot de la meule
12	Moteur de meule
13	Meule
14	Porte-lame (non inclus)
15	Goupille de porte-lame (incluse avec le repère 14)
16	Vis de porte-lame
Mode d'emploi et manuel de pièces de rechange	

## **SECTION 7.0 Installation**

### **7.1 Poste de travail et éclairage**

Placez l'affûteuse universelle sur un plan de travail à hauteur de travail standard. Un éclairage approprié doit être disponible. La tête et les mains doivent être maintenues à une distance sûre de la meule et de la lame pendant l'utilisation.

## **SECTION 8.0 Instructions d'utilisation**

*Lisez les instructions d'utilisation attentivement avant d'essayer d'affûter des lames.*

### **8.1 Fixation du porte-lame**

Reportez-vous à la section 6.1 pour les légendes des éléments.

Les porte-lames et les dispositifs d'affilage sont étiquetés pour indiquer le ou les modèles de lames auxquels ils correspondent. Voir les sections 10.3 et 10.4.

## **A T T E N T I O N**

LE PORTE-LAME A UN ALÉSAGE PILOTE EN BAS QUI S'ENGAGE SUR L'ARBRE D'ENTRAÎNEMENT ET UN ALÉSAGE EN HAUT QUI POSITIONNE LA LAME. IL FAUT VEILLER À NE PAS ENDOMMAGER CES SURFACES NI L'ARBRE D'ENTRAÎNEMENT. VÉRIFIEZ TOUJOURS QUE CES SURFACES SONT EXEMPTES DE SALETÉ ET DE POUSSIÈRE AVANT LE MONTAGE.

Abaissez d'abord la meule (n° 12) dans sa position de repos.

Tenez le pivot de la meule (n° 11) avec la main gauche et appuyez sur le bouton de l'arbre de positionnement (n° 10) avec le pouce pour libérer la meule du bras de positionnement (n° 9A).

Ensuite, faites descendre lentement la meule jusqu'en butée.

*Ne laissez pas la meule tomber librement.*

### 8.1 Fixation du porte-lame (suite)

Ne retirez pas les vis du porte-lame (n° 16) de l'arbre d'entraînement.

Guidez *soigneusement* le porte-lame (n° 14) bien droit sur l'arbre d'entraînement.

Avec le porte-lame posé sur l'arbre d'entraînement, desserrez suffisamment les vis du porte-lame (n° 16) pour faire tourner le porte-lame jusqu'à alignement des vis avec les trous fraisés des fentes.

Serrez fermement les vis du porte-lame (n° 16). Ne pas trop serrer.

### 8.2 Fixation du dispositif d'affilage

Retirez la goupille du dispositif d'affilage (n° 4).

Placez le dispositif d'affilage (n° 6) dans la fente de sa base (n° 5).

Alignez le trou du dispositif d'affilage avec la fente de sa base et insérez la goupille.

### 8.3 Installation de la lame dans le porte-lame



Vérifiez que toutes les surfaces intérieures du porte-lame sont exemptes de saleté et de poussière.

Placez la lame dans le porte-lame (n° 14) avec les dents d'engrenage tournées vers le bas.

À l'aide d'un tournevis plat standard, faites pivoter les goupilles de maintien de la lame (n° 15)

pour les faire monter sur la lame.

### 8.3 Installation de la lame dans le porte-lame (suite)

Vérifiez que la lame est bien fixée dans le porte-lame.

**Note :**

Si la lame tourne librement dans le porte-lame avec les goupilles de maintien en place, elle est excessivement usée et ne fonctionnera pas avec une efficacité maximale dans votre couteau Whizard®. Cette lame ne peut pas être affûtée et doit être jetée.

### 8.4 Commande d'avance de la meule

Tourner le bouton de socle (n° 8) dans le sens des aiguilles d'une montre pour faire avancer la meule (n° 13) vers la lame et dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour éloigner la meule de la lame.

### 8.5 Positionnement de la meule pour affûter la lame

Desserrez l'écrou sur la plaque de positionnement (n° 9) et alignez le repère sur le bras de positionnement (n° 9A) avec le repère sur la plaque de positionnement (reportez-vous à l'étiquette « Position-Modèle » sur la plaque de positionnement), puis resserrez l'écrou. En tenant le pivot de meule (n° 11) de la main gauche, appuyez sur le bouton de l'arbre de positionnement (n° 10) et soulevez la meule (n° 12) vers le haut, pour laisser l'arbre de positionnement entrer dans la fente du bras de positionnement (n° 9A). Relâchez l'arbre de positionnement dans le trou du bras de positionnement.

**Note :**

Reculez la meule si nécessaire lors de la montée en position pour éviter de heurter la lame.

**NE PAS soulever la meule en position avec le moteur allumé.**

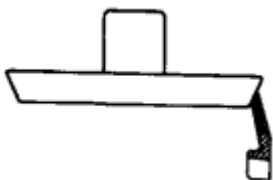
### 8.6 Meule

Cette meule est en forme de roue plaquée CBN (Borazon) et ne nécessite **aucun** dressage de ses surfaces abrasives. Voir la section 9.1 pour le nettoyage.

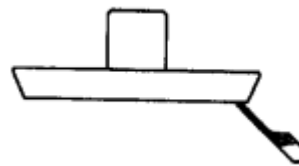
## 8.6 Meule (suite)

Utilisez la meule et la surface de meule appropriées pour affûter les lames comme indiqué ci-dessous :

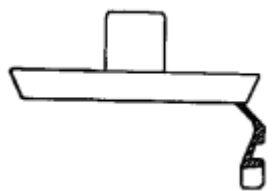
350, 520, 620,  
500 564, 750,  
754



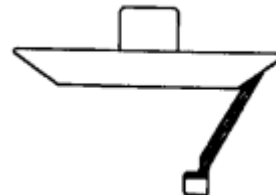
1850, 900-  
1500



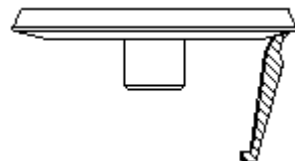
360, 625,  
505, 850



350 Cône



TRIMVAC®  
TRIMVAC®  
14/18 AMX



## 8.7 Affûtage de la lame



**AVERTISSEMENT**



**DES BLESSURES AUX YEUX PEUVENT SURVENIR !  
N'UTILISEZ JAMAIS CETTE MACHINE SANS LE PARE-ÉTINCELLES EN PLACE.**

Assurez-vous que la meule (n° 13) ne touche pas la lame. Activez l'interrupteur du moteur du porte-lame (n° 2) et l'interrupteur du moteur de meule (n° 3).

Avec la meule et le porte-lame en rotation, avancez lentement la meule à un rythme constant vers la lame jusqu'à obtenir une étincelle continue à 360 degrés.

**ATTENTION**

UNE DÉFAILLANCE PRÉMATURÉE DE LA MEULE POURRAIT SURVENIR SI UNE PRESSON EXCESSIVE EST APPLIQUÉE. BIEN QUE LA MEULE DOIVE ÊTRE ABAISSÉE À UN RYTHME CONSTANT, **ELLE NE DOIT PAS ÊTRE COINCÉE OU FORCÉE RAPIDEMENT DANS LA LAME.**

LES GRAISSES ET LES HUILES CHARGERONT PRÉMATURÉMENT LA MEULE. NETTOYER LES  
LAMES AVANT ET APRÈS L’AFFÛTAGE.



## 8.7 Affûtage de la lame (suite)

Avec une étincelle continue apparaissant pendant des rotations **complètes** de la lame, procédez à l'affilage des tranchants de la lame comme décrit ci-dessous.

Pour les lames modèles 360/505/625/850/880/350 cône/ TRIMVAC® / TRIMVAC® 18 AMX :

Avec la main droite, saisissez le bouton du dispositif d'affilage (n° 6) entre le majeur et l'index.

Faites pivoter le dispositif d'affilage vers le centre de la lame.

Faites glisser le dispositif d'affilage vers la droite jusqu'à ce que l'arbre d'affilage entre en contact avec le bord intérieur de la lame.

Tenez *légèrement* le dispositif d'affilage contre la lame pendant quelques tours complets de lame.

Libérez le dispositif d'affilage du tranchant de la lame tout en reculant la meule avec la main gauche.

Éloignez le dispositif d'affilage de la lame.

Désactivez l'interrupteur du moteur de la lame (n° 2) et l'interrupteur du moteur de meule (n° 3).

Pour les lames modèles 350/500/520/564/620/750/754/900/1040/1200/1000/1300/1400 et 1500 :

Avec la main droite, saisissez le bouton du dispositif d'affilage (n° 6) entre le majeur et l'index.

Faites pivoter le dispositif d'affilage vers le centre de la lame.

Appuyez sur le bouton de l'arbre d'affilage (n° 7) avec le pouce et faites glisser le dispositif d'affilage vers la droite jusqu'à ce que l'arbre d'affilage entre en contact avec le bord intérieur de la lame.

## 8.7 Affûtage de la lame (suite)

### Pour les lames modèles

350/500/520/564/620/750/754/900/1040/1200/1000/1300/1400 et 1500 :

(suite)

Tout en maintenant légèrement l'arbre d'affilage contre le tranchant de la lame, déplacez-le vers l'intérieur et l'extérieur sur le tranchant de la lame pendant quelques tours complets de lame.

Libérez le dispositif d'affilage du tranchant de la lame tout en reculant la meule avec la main gauche.

Éloignez le dispositif d'affilage de la lame.

Désactivez l'interrupteur du moteur de la lame (n° 2) et l'interrupteur du moteur de meule (n° 3)

## 8.8 Abaissement de la meule après affûtage et affilage de la lame

En tenant le pivot de meule (n° 11) avec la main gauche, appuyez sur le bouton de l'arbre de positionnement (n° 10) et faites pivoter lentement la meule vers le bas jusqu'en butée.

**Ne laissez pas la meule tomber librement.**

## 8.9 Dépose de la lame

		<b><u>A V E R T I S S E M E N T</u></b>		
<b>UNE LAME TRANCHANTE PEUT CAUSER DES COUPURES ! POUR UNE PROTECTION APPROPRIÉE DES MAINS, UN GANT DE PROTECTION DOIT ÊTRE UTILISÉ LORS DE L'UTILISATION DE CET ÉQUIPEMENT ET PENDANT LA MANIPULATION DES LAMES.</b>				

Faites pivoter les goupilles de maintien de la lame (n° 15) pour les dégager de la lame. Soulevez délicatement la lame pour la dégager du porte-lame.

**A T T E N T I O N**

APRÈS L'AFFÛTAGE, LAVER SOIGNEUSEMENT LA LAME À L'EAU CHAUDE  
SAVONNEUSE AVEC UNE PETITE BROSSE.

## 8.10 Vérification de l'usure de la lame

Les lames doivent être vérifiées après l'affûtage pour déterminer leur hauteur d'usure et savoir si elles doivent être jetées. Une hauteur de lame appropriée affecte le fonctionnement du couteau rotatif, le fonctionnement du dispositif d'affilage et les performances de son application de découpe. Les lames qui traversent le gabarit sont usées au point qu'elles doivent être jetées. Reportez-vous à la liste des accessoires dans la section Pièces de rechange du manuel pour trouver les gabarits d'usure de lame disponibles.



Les lames qui traversent le gabarit doivent être jetées.

### 8.11 Détection et correction des défauts

PROBLÈME	CAUSE PROBABLE	REMÈDE
Vibrations excessives de l'affûteuse	Plan de travail inégal	Aplanissez la surface
	Composants desserrés	Serrer les fixations
Vibrations excessives de la meule	Meule mal montée	Vérifier l'ajustement de l'arbre et le serrage des vis
	Meule endommagée Meule chargée (sale)	Remplacer. Nettoyer la meule Voir la section 9.0
Le porte-lame ne tourne pas	Panne de motoréducteur/condensateur	Remplacer
	Courroie d'entraînement cassée	Remplacer
Le porte-lame ralentit/s'arrête pendant l'affûtage	Courroie d'entraînement détendue	Tendre la courroie
	Graisse sur la courroie d'entraînement	Nettoyer la courroie
Jeu de la lame dans le porte-lame	Lame usée	Jeter
	Jeu dans la goupille de maintien	Vérifier s'il manque un circlip
	Goupille de maintien endommagée	Remplacer
La lame ne s'affile pas correctement	Dispositif d'affilage usé	Remplacer
Temps d'affûtage excessif	Meule usée. Meule chargée (sale)	Remplacer. Nettoyer la meule. Voir la section 9.0

## **SECTION 9.0 Entretien/Nettoyage**

### Général :

L'affûteuse de lame universelle Whizard® a été conçue pour ne nécessiter pratiquement aucun entretien. Il est suggéré de nettoyer périodiquement complètement l'affûteuse avec une petite brosse et un aspirateur. (**Ne pas** utiliser un tuyau d'air comprimé pour souffler la poussière de meulage).

### Procédure de réglage lors du remplacement du moteur de meule, de la meule et des pièces du socle



### Pour positionner le moteur de meule :

- Desserrez les deux vis de fixation du moteur sous le pivot du moteur.
- Face au haut du moteur, pivotez le moteur dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à reprendre tout le jeu dans les trous de fixation. Serrez ensuite les vis de fixation. Cela garantit que la meule ne rectifiera que vers le bas.

### Pour positionner la meule sur l'arbre du moteur :

- Placez la meule sur l'arbre du moteur avec un espace de 1/64 de pouce (0,4 mm) entre l'extrémité du moyeu de meule et l'avant du carter du moteur. Serrez ensuite la vis de réglage sur le moyeu de meule.

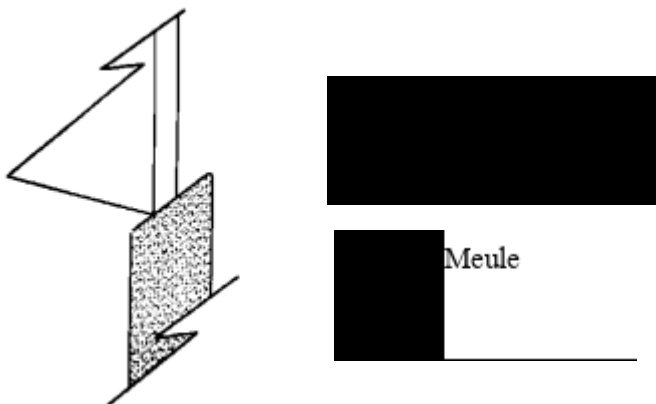
### Pour régler le bouton de socle pour la commande d'avance :

- Installez un porte-lame et placez le moteur de meule dans sa position respective comme indiqué sur la plaque « positionneur ».
- Desserrez la vis de réglage du bouton de socle. Tournez le bouton de socle dans le sens des aiguilles d'une montre en faisant glisser la meule vers le porte-lame jusqu'à 1/64 de pouce (0,4 mm) du haut des goupilles de maintien.
- Serrez la vis de réglage du bouton de socle. Tournez le bouton de socle dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour remettre l'ensemble meule à fond vers l'arrière.

## **SECTION 9.0 Entretien/Nettoyage (suite)**

### Vérifiez la position de la meule :

- Placez une lame modèle 620 (ou une lame de modèle angulaire similaire) dans le porte-lame et placez la meule dans sa position respective.
- Tournez la meule pour que la surface inclinée de la meule entre en contact avec la lame. Le contact doit être comme indiqué.



Si la lame et la meule n'entrent pas en contact, desserrez les deux vis sous le bouton de socle et faites tourner la meule, le pivot du moteur et la plaque de positionnement ensemble jusqu'au contact de la lame avec la meule comme illustré. Si un réglage supplémentaire est nécessaire, desserrez les vis de fixation du socle situées à l'arrière de la plaque de base. Faites ensuite pivoter l'ensemble du socle complet jusqu'à ce que la lame et la meule entrent en contact et serrez toutes les vis.

### Meule :

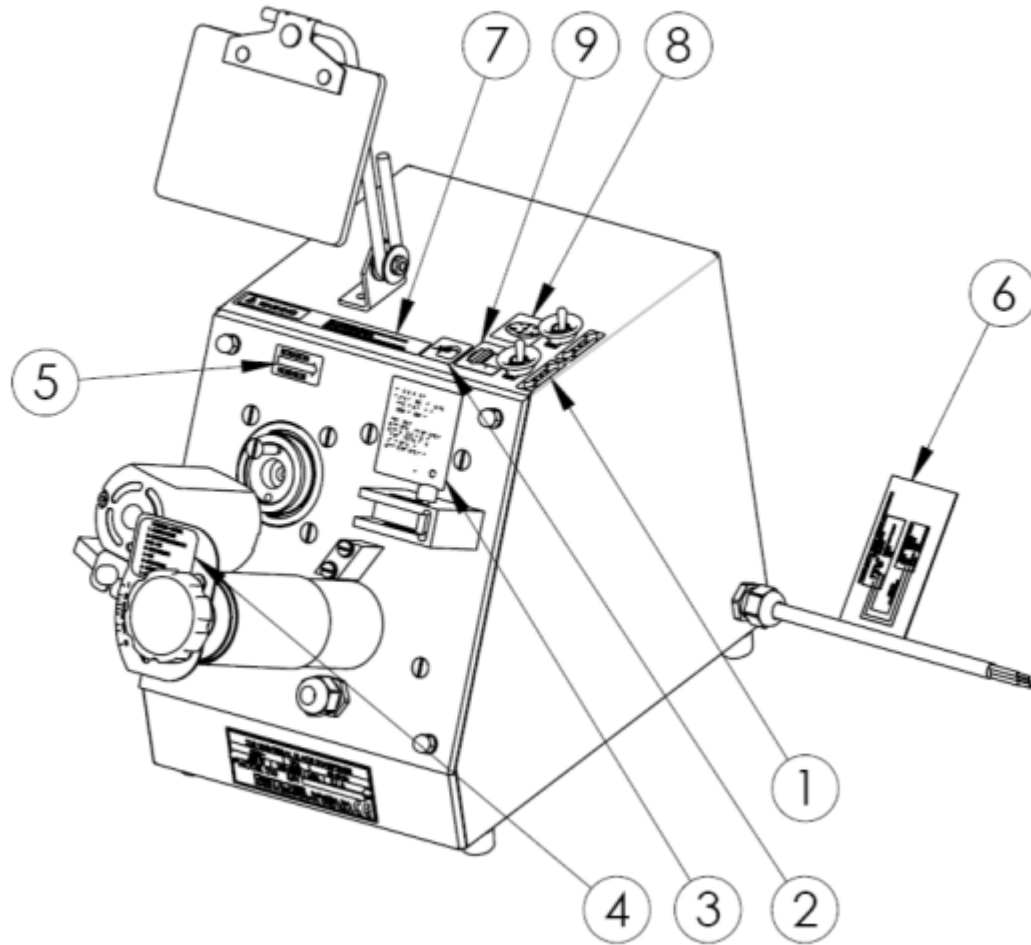
Nettoyez tous les 50 affûtages de lame environ avec un produit pénétrant tout usage ou un solvant de nettoyage.

Recherchez les zones de métal nu et lisse où les cristaux de borazon ont été usés ou ébréchés.

L'affûteuse ne nécessite aucune lubrification.

## **SECTION 10.0 Pièces de rechange**

### **10.1 Composants d'étiquettes externes**

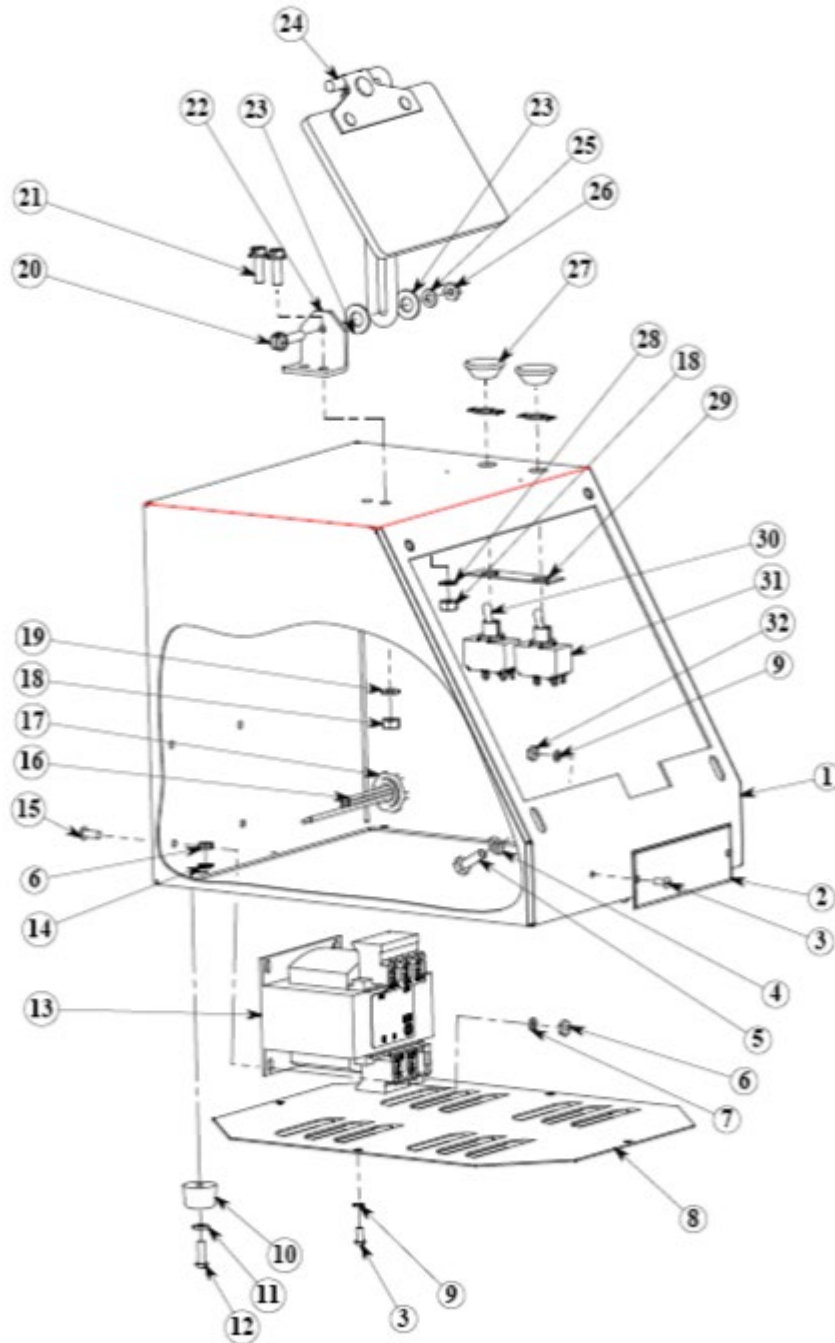




## 10.1 Composants d'étiquettes externes (suite)

Repère	Référence	Description	Qté.
1	173166	ÉTIQUETTE ON-OFF	2
2	108409	ÉTIQUETTE DE DANGER POUR LES YEUX	1
3	103709	MISE EN GARDE	1
4	163238	ÉTIQUETTE DU SÉLECTEUR	1
5	108408	ÉTIQUETTE DE ROTATION	1
6	163591	ÉTIQUETTE DE CONNEXION DU CÂBLAGE	1
7	173240	ÉTIQUETTE D'AVERTISSEMENT DE FONCTIONNEMENT	1
8	173168	ÉTIQUETTE DU MOTEUR DE BROCHE	1
9	173167	ÉTIQUETTE DU MOTEUR DE MEULE	1

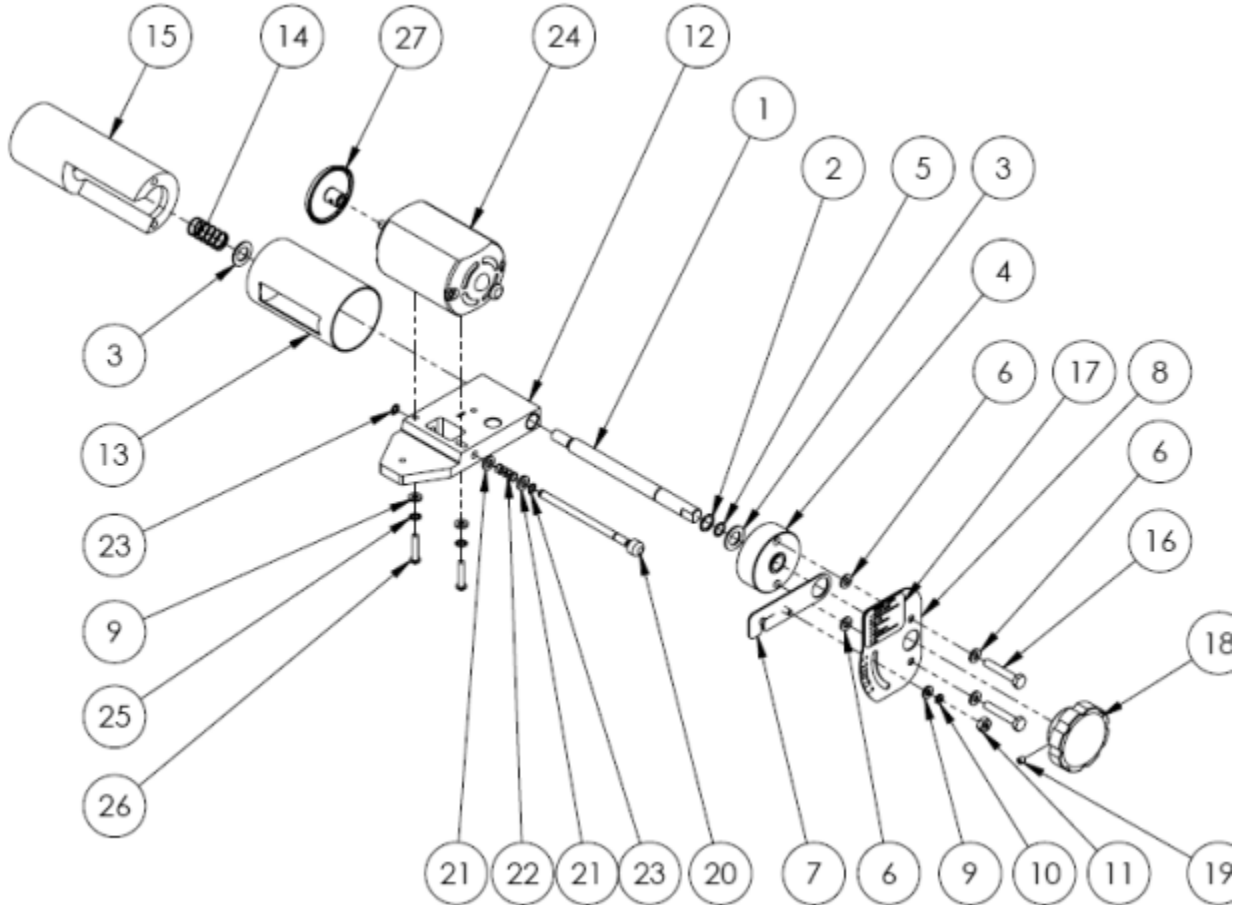
## 10.2 Ensemble carrosserie



## 10.2 Ensemble carrosserie (suite)

Repère	Référence	Description	Qté.
1	113945	Carrosserie	1
2	163843	Plaque de spécification	1
3	123467	Vis ronde n° 8-32 x 3/8	6
4	120296	Rondelle plate 1/4	2
5	121408	Vis hexagonale ¼ -20 x 3/4	4
6	120342	Écrou n° 10-32	8
7	120204	Rondelle frein n° 10	4
8	143108	Fond de carrosserie	1
9	120202	Rondelle frein n° 8	6
10	105395	Pare-chocs encastré	4
11	120281	Rondelle plate n° 10	4
12	120127	Vis ronde n° 10-32 x 5/8	4
13	124894	Transformateur 230/115 V	1
14	120232	Rondelle frein	4
15	120142	Vis ronde n° 10-32 x 1/2	4
16	173159	Cordon d'alimentation	1
17	123003	Connecteur	1
18	120327	Écrou ¼-20	3
19	120220	Rondelle frein 1/4	2
20	123263	Vis-rondelle hexagonale ¼-20 x 1	1
21	123264	Vis ¼-20 x 3/4	2
22	185310	Support	1
23	120257	Rondelle	2
24	185312	Pare-étincelles	1
25	143044	Disque à ressort	1
26	120304	Écrou, nylstop	1
27	103408	Protection	2
28	120226	Rondelle frein ¼-20	1
29	173171	Plaque à clés	1
30	173033	Interrupteur de faisceau de moteur de porte-lame	1
31	173032	Interrupteur de faisceau de moteur de meule	1
32	120301	Écrou n° 8-32	2

### 10.3 Ensemble moteur de meule



### 10.3 Ensemble moteur de meule (suite)

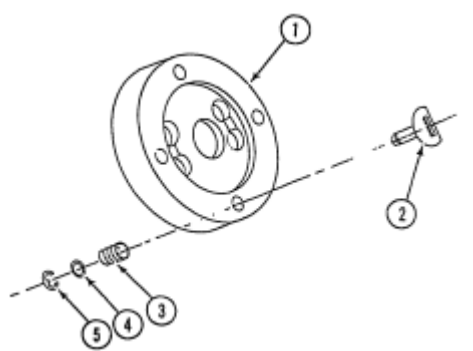
Repère	Référence	Description	Qté.
1	113924	Arbre de socle	1
2	122021	Anneau de retenue, 1/2"	1
3	120275	Rondelle plate, 1/2"	2
4	113925	Capuchon de socle	1
5	122335	Joint torique	1
6	120220	Rondelle frein, 1/4"	2
7	163236	Bras de positionnement	1
8	163235	Plaque de positionnement	1
9	120281	Rondelle plate, n° 10	3
10	120204	Rondelle frein n° 10	1
11	185398	Écrou de position du moteur	1
12	113934	Ensemble moteur pivotant	1
13	113926	Pare-poussière	1
14	121607	Ressort de compression	1
15	113929	Socle avec roulement	1
16	120563	Vis hexagonale, 1/4-20 X 1-1/2"	2
17	163238	Étiquette du sélecteur	1
18	113923	Bouton d'avance	1
19	120053	Vis de pression, n° 10-32 X 1/4"	1
20	113933	Ensemble arbre de positionnement	1
21	120296	Rondelle plate, 1/4"	2
22	121609	Ressort de compression	1
23	122020	Anneau de retenue	2
24	185680	Ensemble moteur de meule	1
25	120232	Rondelle frein, n° 10	2
26	120140	Vis, n° 10-32 X 1"	2
27	113935	Meule	1



10.4 Ensemble moteur d'entraînement (suite)

Repère	Référence	Description	Qté.
1	113937	Base avec joint d'arbre	1
2	123003	Connecteur	1
3	120718	Écrou borgne ¼-20	4
4	120220	Rondelle frein 1/4	8
5	120768	Vis plate ¼ -20 x 7/8	4
6	120221	Rondelle	2
7	120008	Vis à tête hexagonale 3/8-16 x 1	2
8	113940	Arbre d'entraînement avec cône de roulement	1
9	113959	Boîtier de roulement avec cuvette	1
10	121741	Roulement conique	1
11	113957	Entretoise de précharge	1
12	121608	Ressort ondulé	1
13	125944	Courroie crantée	1
14	185230	Poulie menée	1
15	123603	Écrou ½-13	1
16	120342	Écrou n° 10-32	12
17	120204	Rondelle frein n° 10	8
18	120281	Rondelle plate n° 10	6
19	120104	Vis n° 8-32 x 1/2	1
20	185399	Support de fixation du motoréducteur	1
21	120327	Écrou ¼-20	4
22	185403	Poulie menante	1
23	120053	Vis n° 10-32 x 1/4	1
24	185401	Ensemble motoréducteur	1
25	113953	Tresse de masse	1
26	173093	Plaque d'identification du bornier 9 broches	1
27	124895	Bornier à 9 broches	1
28	124897	Fusible 3,1 A	1
29	173162	Ensemble porte-fusible	1
30	120142	Vis 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 frein n° 10	7
35	120282	Rondelle plate n° 6	3
36	120240	Rondelle frein n° 6	3
37	120336	Écrou hexagonal n° 6-32	3
38	120301	Écrou n° 8-32	1
39	120202	Rondelle frein n° 8	1
40	120260	Rondelle n° 8	1
41	113956	Base du dispositif d'affilage	1
42	120576	Vis ¼-20 x 1	2
43	120768	Vis ¼-20 x 7/8	2
44	-----	Porte-lame – Voir la section 10.5 pour les variations	1
45	120220	Rondelle frein ¼	2
46	113954	Goupille	1
47	143010	Commande de vitesse	1
48	-----	Dispositif d'affilage - Voir la section 10.6 pour les variations	1
49	143109	Protège-doigts	1
50	120798	Vis 10-32 x 1 3/8	2

## 10.5 Porte-lames



Modèle	Support complet		Goupille		Ressort		Rondelle		Anneau	
	Repère 1	Qté.	Repère 2	Qté.	Repère 3	Qté.	Repère 4	Qté.	Repère 5	Qté.
350M2 / 360M2/ Q350/Q360	183653	1	173587	2	113825	2	120299	2	122019	2
X350/X360/X350LP	107122	1	173587	2	113825	2	120299	2	122019	2
440M2/Q440	173601	1	173587	2	113825	2	120299	2	122019	2
X440	107124	1	173587	2	113825	2	120299	2	122019	2
620M2/625M2/ Q620/Q625	183370	1	113978	3	113825	3	120299	3	122019	3
X620/X625/X620LP	105494	1	173333	3	113825	3	120299	3	122019	3
500M2/505M2/ Q500/Q505	183587	1	113978	3	113825	3	120299	3	122019	3
X500/X505/X500LP	107126	1	173333	3	113825	3	120299	3	122019	3
564M2	173580	1	113978	3	113825	3	120299	3	122019	3
X564	107261	1	173333	3	113825	3	120299	3	122019	3
750M2/850M2/ 880M2/1850M2/ 1880M2/Q750/ Q850/Q880/ Q1850/Q1880	173331	1	113978	3	113825	3	120299	3	122019	3
X750/X850/X1850/X750LP	105492	1	173333	3	113825	3	120299	3	122019	3
1000M2-1500M2	183165	1	183167	6	113825	6	120299	6	122019	6
Q1000-Q1500	102557	1	183167	6	113825	6	120299	6	122019	6
X1000-X1300	105490	1	183167	6	113825	6	120299	6	122019	6
TRIMVAC®	173565	1	173557	4	113825	4	120299	4	122019	4
TRIMVAC® 14/18 AMX	184341	1	184340	4	113825	4	120299	4	122019	4
FLEX TRIMVAC® 14/18	107324	1	184340	4	113825	4	120299	4	122019	4

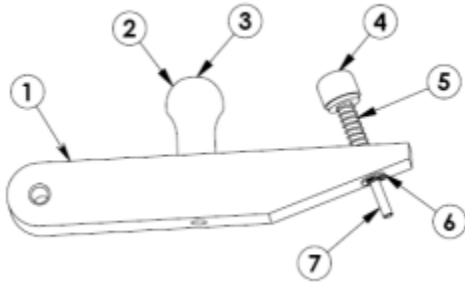
Les kits suivants sont composés de : Ensemble porte-lame, dispositif d'affilage, meule et instructions.

Kit TRIMVAC®	173566
Kit TRIMVAC® AMX 14/18	173569
Kit QUANTUM FLEX TRIMVAC®	107326

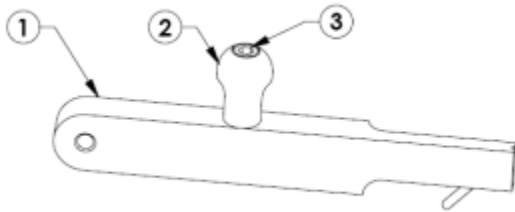


**CETTE PAGE A ÉTÉ INTENTIONNELLEMENT LAISSÉE VIDE**

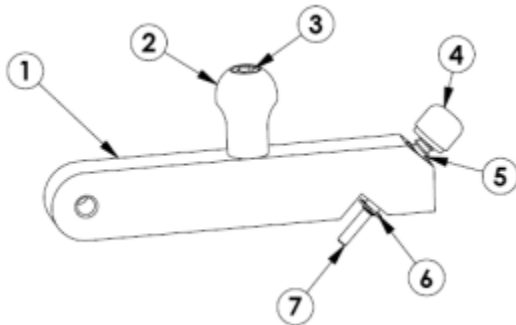
## 10.6 Dispositifs d'affilage



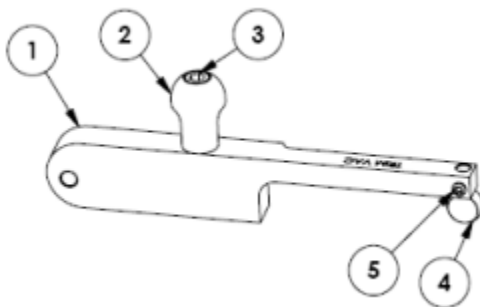
350/440/500/520/560/564/620/750/754



Cône 350/360/505/625/850/880/1850/1880



900 À 1500



TRIMVAC® / TRIMVAC® 14/18 AMX

### 10.6 Dispositifs d'affilage (suite)

Modèle	Dispositif d'affilage Repère 1	Bouton Repère 2	Vis Repère 3	Rondelle Repère 4	Qté.	Ressort Repère 5	Anneau Repère 6	Arbre Repère 7
350	113914	113960	120570	120281	1	113285	122019	113964
500	113915	113960	120570	120281	2	113285	122019	113964
350 Cône	173255	113960	120570	-----	--	-----	-----	-----
520	113917	113960	120570	120281	1	113285	122019	113964
X350/440/ 564/620	143047	113960	120570	120281	1	113285	122019	113964
750/754	113918	113960	120570	120281	1	113285	122019	113964
360	143025	113960	120570	-----	--	-----	-----	-----
505	113916	113960	120570	-----	--	-----	-----	-----
625	143619	113960	120570	-----	--	-----	-----	-----
850/880	113919	113960	120570	-----	--	-----	-----	-----
1850/1880	163157	113960	120570	-----	--	-----	-----	-----
1000/1500	113920	113960	120570	120281	1	113285	122019	113964
1300/1400	113921	113960	120570	120281	1	113285	122019	113973
TRIMVAC®/ TRIMVAC® 14/18 AMX	185409	113960	120570	185389 Insert	--	120053 Vis de pression	-----	-----

10.7 MeulesMeule standardMeule-lame coniqueMeule-Tout TRIMVAC®

Repère	Référence	Description	Utilisé avec les modèles de lame
1	113935	Meule standard	Tous sauf ceux répertoriés ci-dessous
2	173294	Meule-lame conique	Lame conique
3	185396	Meule-Trim Vac	Tous les Trim Vac

## 10.8 Gabarits d'usure de lame Bettcher® Whizard®



REPÈRE	Référence	Utilisé avec les modèles de lame
1	163917	350M2
2	163918	Surbaissée 360M2/350M2/Q350/Q360/X350/X360/X350LP
3	107232	X440
4	173576	620M2
5	163924	625M2/Q625/X625
6	173577	Surbaissée 620M2/Q620/X620/X620LP
7	163920	500M2/505M2/Q505/X505
8	173575	Surbaissée 500M2/Q500
9	107233	X500/X500LP
10	163922	564M2/X564
11	163925	750M2
12	173578	Surbaissée 750M2/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

### 10.9 Schéma de câblage

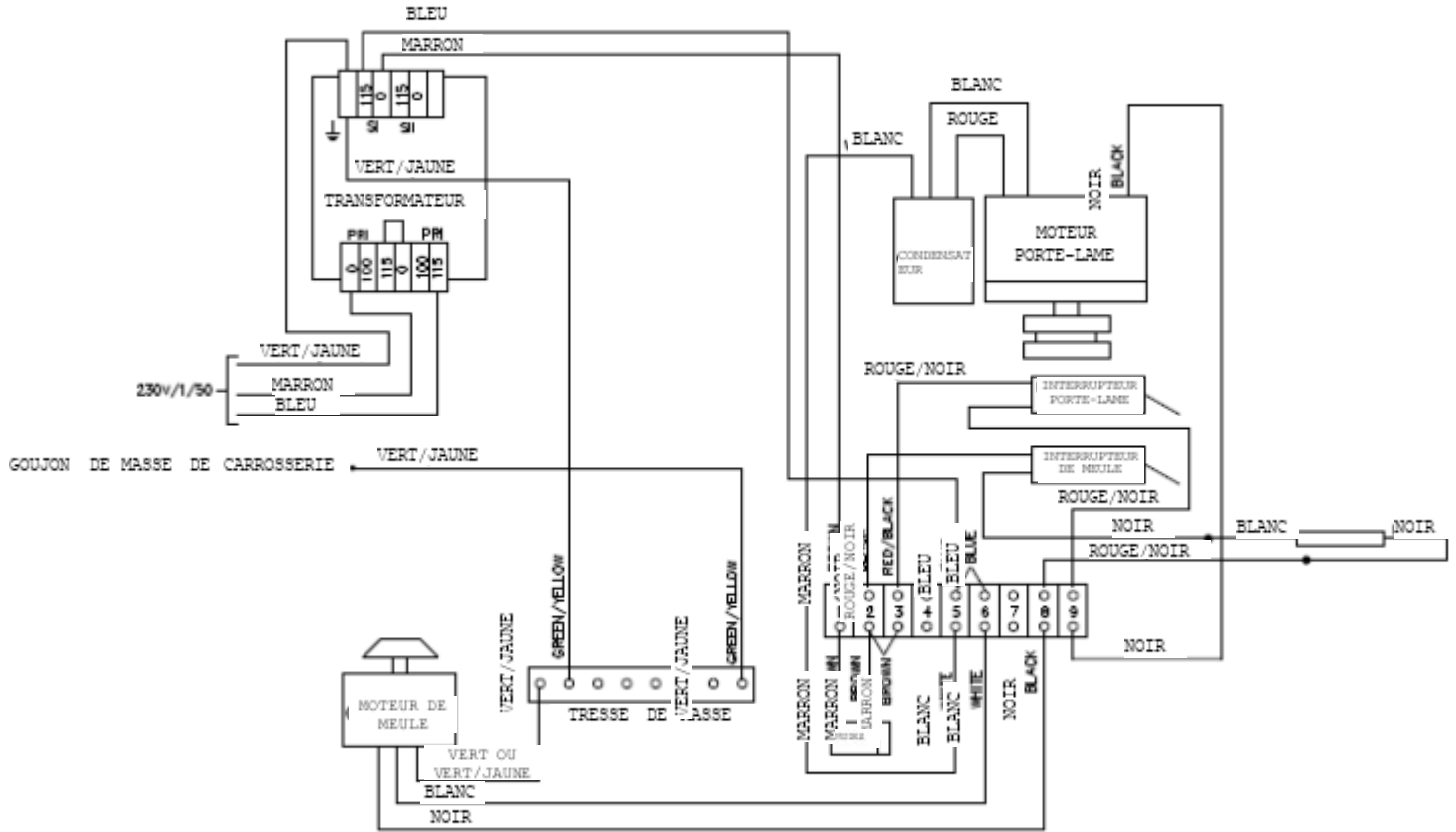


SCHÉMA DE CÂBLAGE 230 V

## **SECTION 11.0    À propos de ce mode d'emploi**

### **11.1 Identification des documents**

Des exemplaire de ce mode d'emploi peuvent être commandées en citant le numéro du document indiqué ci-dessous :

Numéro du document :	Manuel n° 173183
Description du document :	Mode d'emploi et liste de pièces de rechange pour l'affûteuse de lame universelle Whizard® modèle 210, 230 V

Les modes d'emploi pour d'autres produits Bettcher Industries, Inc. tels que les couteaux rotatifs Whizard® peuvent être demandés en citant la désignation du produit indiquée sur la plaque d'identification du produit.

### **11.2 Logiciel et duplication**

Ce document a été créé avec Microsoft Word pour Windows et rédigé en Times New Roman 14 points pour du papier au format A (8,5 x 11 pouces).

Pour plus d'informations, contactez votre représentant local ou :

BETTCHER Industries, Inc.  
Adjoint administratif/Service d'ingénierie  
P.O. Box 336  
Vermillon, Ohio 44089  
ÉTATS-UNIS

**SECTION 12.0    Adresses et téléphone de contact**

Pour plus d'informations, une assistance technique et des pièces de rechange, contactez votre représentant local, distributeur ou représentant Bettcher Industries :

Bettcher Industries, Inc.  
P.O. Box 336  
Vermillon, Ohio 44089  
ÉTATS-UNIS  
Tél : +1 440-965-4422  
Télécopieur : +1 440-328-4535

BETTCHER GmbH  
Pilatusstrasse 4  
CH-6036 Dierikon  
SUISSE  
Tél : +011-41-41-348-0220  
Télécopieur : +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 - BRÉSIL  
Tél : +55 11 4083 2516  
Télécopieur : +55 11 4083 2515