



# **NOTICE D'EMPLOI PIECES DETACHEES**

***Affuteuses électriques***



**YB214  
YB215**



Yvon Béal - 21, av. de l'Agriculture - D.P 16  
Z.I. du Brézet - 63014 Clermont-Ferrand Cedex 2  
Tél : 04 73 91 93 51 - Télécopie : 04 73 90 23 11  
www.yvonbeal.fr - E-mail : info@yvonbeal.fr  
R.C.S. B 304 973 886 - S.A.S. au capital de 612 000 €

**01-000191-050616  
03-000491-050616**





## **DECLARATION « CE » DE CONFORMITE**

La soussignée : **Mme Yvette LECLERC**

Présidente du Directoire de la Société Yvan BÉAL

21, avenue de l'Agriculture - BP 16

63014 CLERMONT-FERRAND Cedex 2

atteste que le matériel suivant :

<b>GENRE</b>	<b>Affûteuses de chaînes électriques</b>
<b>MARQUE</b>	<b>BEAL</b>
<b>TYPE</b>	<b>YB 214 / YB 215</b>

est conforme :

- à la directive 89/392 CEE
- à la directive 73/23 CEE
- à la directive 89/336 CEE

Fait à Clermont-Ferrand,  
Le 19 Février 2003

**LA DIRECTION GENERALE**  
**Mme Yvette LECLERC**



## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Moteur monophasé	: 230 V - 50 Hz - 1,3 A
Tours/minute	: 2800
Puissance	: 214 W
Niveau de pression sonore	: $\leq 70$ dB (A)
Poids	: 6 kg



## CONSIGNES DE SÉCURITÉ

- Lire attentivement cette notice d'utilisation avant d'utiliser l'affûteuse pour la première fois.
- Cet appareil a été conçu pour affûter les chaînes de tronçonneuses. Ne pas l'utiliser pour d'autres travaux.
- Ne pas utiliser l'affûteuse si l'on se sent fatigué, ou en cas d'absorption d'alcool, de drogues ou de médicaments.
- Ne pas confier cet appareil à un enfant ou à un adulte inexpérimenté.
- Toujours porter des lunettes de sécurité ou un masque de protection, et des gants de sécurité. Ne pas porter de vêtements amples ou d'écharpes qui pourraient être happés par les pièces en rotation.
- Ne jamais approcher les mains de la meule en mouvement. Ne pas essayer de la freiner à la main.
- L'affûteuse doit toujours être utilisée avec tous les protecteurs en place et en bon état; la meule doit être correctement montée.
- Toujours débrancher la prise murale avant toute intervention ou réglage.
- La prise et le câble électrique ne doivent pas être abîmés, coupés ou brûlés. Remplacer sans délai tout composant électrique défectueux. S'adresser à un agent **BEAL**.
- Eloigner les autres personnes, les enfants, les animaux domestiques de la zone de travail.
- Avant de mettre l'affûteuse en marche, s'assurer qu'aucun objet ou outil ne peut toucher la meule. Le câble électrique ne doit pas être à proximité de la meule, mais ne doit pas être tendu.
- Utiliser exclusivement des meules d'origine **BEAL**, en parfait état.
- Ne pas utiliser l'affûteuse en atmosphère explosive ou inflammable; ne pas travailler sous la pluie ou dans l'humidité.

## INSTALLATION DE L’AFFÛTEUSE

1. Choisir un endroit à l’abri de la poussière et de l’humidité, éloigné de gaz, de liquides, ou de matériaux inflammables ou explosifs.

L’installation électrique doit être en bon état, d’ampérage suffisant, et munie d’une prise de terre. La prise murale doit être suffisamment proche de l’affûteuse pour pouvoir la brancher sans rallonge.

2. Fixer l’affûteuse au mur ou sur un établi, avec des vis de longueur et de diamètre adaptés. En cas de fixation sur un établi, utiliser le cran prévu sous la semelle (fig.1).

## MONTAGE DE LA MEULE



### **ATTENTION !**

**Toujours débrancher l’affûteuse avant de monter la meule.**

1. Avant de monter la meule sur l’affûteuse, vérifier son état; elle ne doit pas pas être fêlée ou ébréchée, ni voilée.  
Utiliser le type de meule correspondant au pas de la chaîne à affûter (voir B fig.5 et tableau fig.7).
2. Vérifier le profil de la meule à l’aide du gabarit (C, fig.5); la redresser si besoin à l’aide de la pierre à dresser (voir rectification de la meule).
3. Vérifier que l’interrupteur est sur "stop", et brancher la prise de courant.
4. Se mettre de côté, et placer l’interrupteur sur "marche". Vérifier que la meule tourne sans déviation latérale. En cas de doute, remplacer la meule.

## OPERATIONS D’AFFÛTAGE (Fig.6)

- 1) Nettoyer la chaîne avant de procéder à l’affûtage.
- 2) Placer la chaîne sur le guide (11), les limiteurs de profondeur de la chaîne sur la droite.
- 3) Suivant le type de gouge de la chaîne à affûter, incliner le moteur à l’angle préconisé par le fabricant de la chaîne (voir fig.2), et verrouiller celui-ci avec la molette (2).

Exemple : chaîne WINDSOR BEAL

Gouge chisel (carré) angle moteur 55°

Gouge semi-chisel (semi carré) angle moteur 60°

- 4) Repérer la gouge la plus usée à l'aide du gabarit (D, fig.5) et l'amener en position d'affûtage.
- 5) Faire pivoter l'ensemble support 11 et 5 à droite pour les gouges gauches ou à gauche pour les gouges droites, et l'immobiliser sur l'angle préconisé du fabricant de la chaîne.

Exemple : chaîne WINDSOR/BEAL

Gouge chisel 30°

Gouge semi-chisel 35°

- 6) Si les dents à affûter sont du type semi-chisel, le support (5) doit rester horizontal. Si les dents à affûter sont du type chisel, il faut incliner le support (5) sur G pour les dents droites et F pour les dents gauches (fig.1).
- 7) Dès que les réglages ci-avant on été effectués, serrer la molette (6).
- 8) Amener la meule contre le tranchant de la dent à affûter et régler la profondeur d'affûtage avec la vis butée (10).
- 9) A l'aide de la vis de réglage (9), positionner la gouge, de façon à éliminer la partie abîmée de la dent.
- 10) Maintenir la gouge contre la butée (13), en tirant légèrement sur la chaîne du côté gauche, puis bloquer la chaîne avec le levier (7).
- 11) Affûter la gouge et vérifier si l'affûtage est correct, si celui-ci l'est, affûter toutes les gouges du même côté.
- 12) Ne pas exercer une pression trop importante sur la meule, afin de ne pas détremper les gouges. Meuler le minimum de matière. Faire 2 passes si la matière à enlever est trop importante.
- 13) Arrêter le moteur et tourner le support (11) du côté opposé sur 30° ou 35°. Si nécessaire, faire pivoter le support (5) de l'autre côté, et commencer l'opération d'affûtage sur une des dents opposées.
- 14) Vérifier sur cette dent l'affûtage (angle, profondeur et longueur restante de la dent). Si ce contrôle est identique à l'affûtage des dents opposées, procéder à l'affûtage de toutes les dents. Par contre, si la longueur de la dent n'est pas identique aux autres, serrer la vis (3) si elle est plus courte, ou desserrer la vis 3 si elle est plus longue.
- 15) Dans le cas d'une chaîne avec un maximum d'usure, il se peut que la meule touche la butée (13), dans ce cas, déplacer cette butée avec la molette (14).





#### **ATTENTION !**

- Toujours porter des lunettes de protection et des gants de sécurité.
  - Toujours arrêter le moteur dès la fin de l'affûtage.
  - En cas d'anomalie de fonctionnement, débrancher immédiatement la machine.
- Ne pas rebrancher tant que l'incident n'est pas réparé.

### **AFFÛTAGE DES CHAÎNES A GOUGES DROITES**

1. Monter la meule la plus épaisse, et incliner le moteur à 45° en se servant de l'échelle graduée (1).
2. Faire pivoter le support de chaîne (5) à 40 ° à droite ou à gauche, en se servant de l'échelle graduée (4).
3. Si les gouges droites et gauches ont des longueurs différentes, agir sur la vis (3).

### **AFFÛTAGE DES JAUGES OU LIMITEURS DE PROFONDEUR**

1. Monter la meule la plus épaisse, et incliner le moteur de 90 à 60° suivant la forme du limiteur. Façonner le profil de la meule à l'aide de la pierre à dresser, en fonction du limiteur (voir figure 3).
2. Positionner le support de chaîne (5) et (11) à 0°.
3. Rectifier le 1er limiteur jusqu'à la distance préconisée du fabricant de la chaîne, avec la butée de profondeur (10).

Exemple chaîne WINDSOR/BEAL (fig.3)

- 4) Après réglage correct de la profondeur, rectifier tous les limiteurs.

## **RECTIFICATION DE LA MEULE**

Avant de procéder à l'affûtage, il est indispensable de vérifier le rayon de la meule sur le gabarit (C, fig.5).

- 1) Débrancher l'affûteuse.
- 2) Amener l'encoche du gabarit correspondant à l'épaisseur de la meule, sur celle-ci.
- 3) L'extrémité de la meule doit épouser parfaitement l'arrondie de l'encoche.
- 4) Si ce n'est pas le cas, il faut redresser cette extrémité. Pour cela mettre l'affûteuse en marche et avec la pierre à dresser 1005-040 (livrée avec l'affûteuse) rectifier l'extrémité de la meule afin qu'elle épouse parfaitement l'arrondie de l'encoche du gabarit.
- 5) La rectification, si nécessaire, de la meule est indispensable pour obtenir les angles corrects d'affûtage, donc pour garantir les performances de coupe de la chaîne.

## **CONTROLE DU PAS DE CHAÎNE AVEC LE GABARIT**

- 1) Placer le gabarit contre la chaîne comme illustré (B, fig.5).
- 2) Aligner un des rivets sur le trait central repéré 0.
- 3) Le trait, sur la droite ou la gauche qui s'aligne parfaitement avec le 3ème rivet (à gauche ou à droite du repère 0) donne le pas de la chaîne (exemple B fig.5 1/4").

## **SÉLECTION DU DIAMÈTRE DE LIME POUR AFFÛTER**

Les 4 orifices ronds sur le gabarit définissent le diamètre des limes suivant le pas des chaînes.

angle d'inclinaison

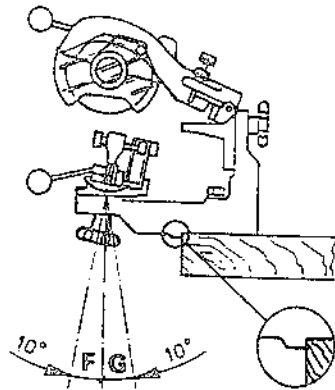


Fig. 1

angle du moteur

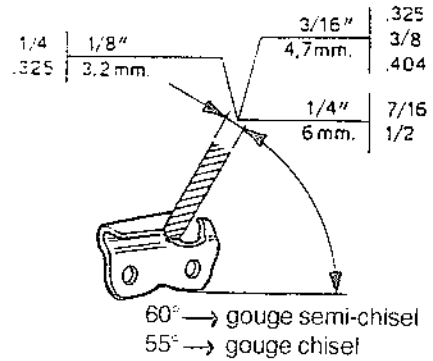


Fig. 2

Fig. 4

angle d'affûtage

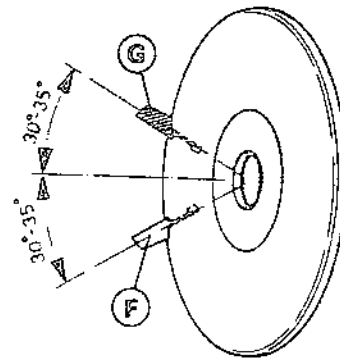


Fig. 3

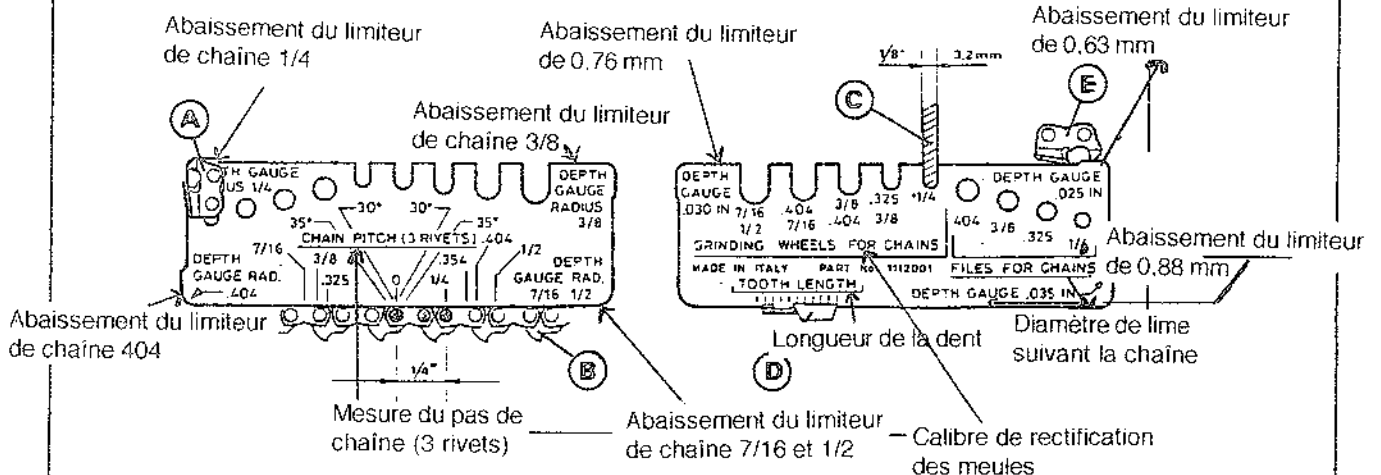
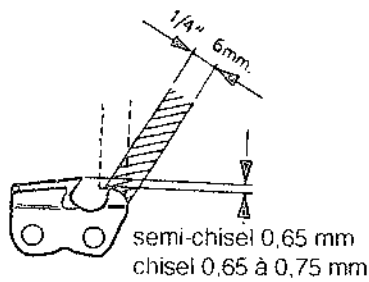
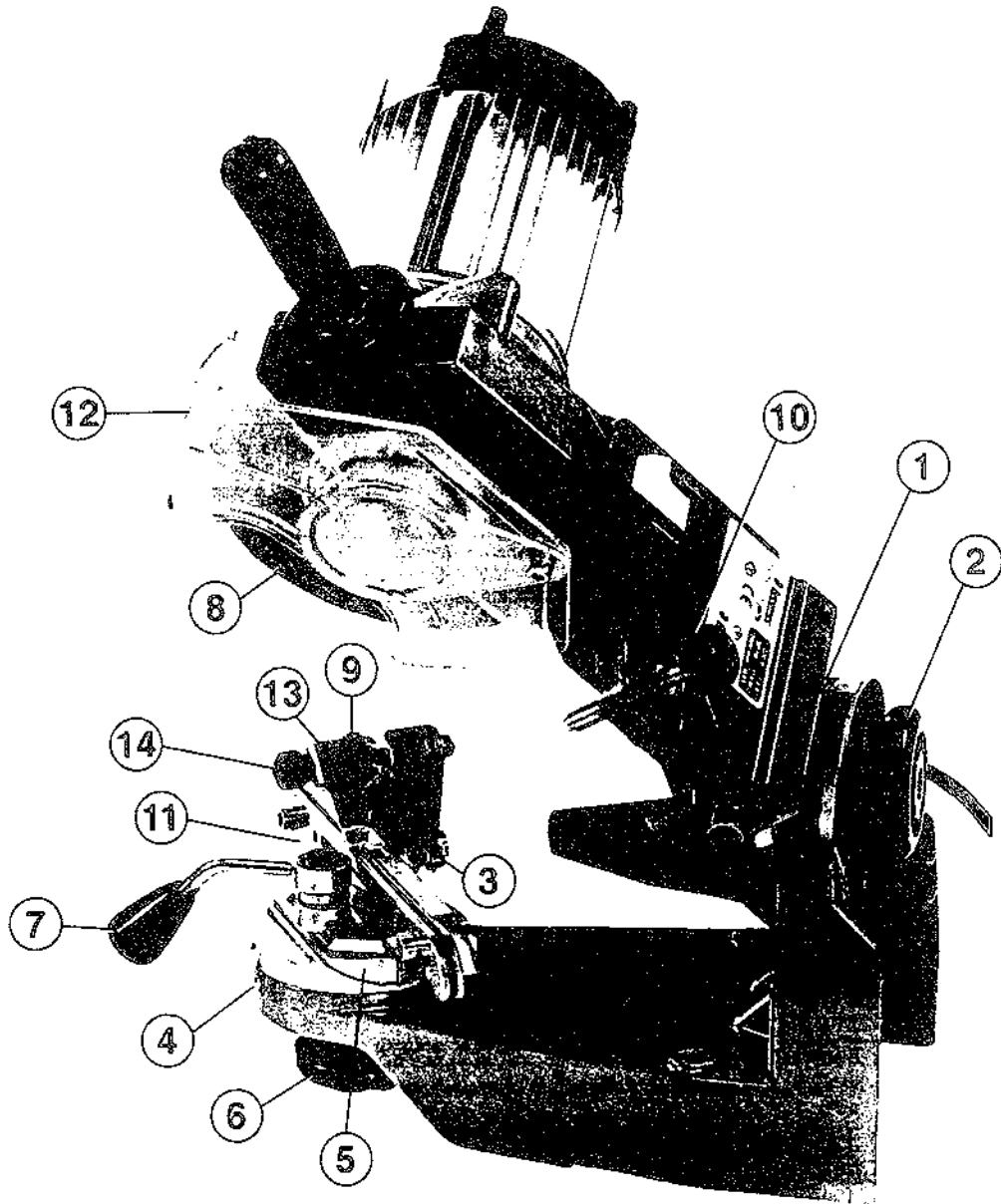


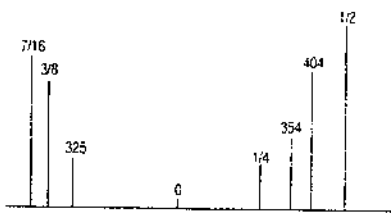
Fig. 5

Fig 6



Jauge pour vérifier le pas de la chaîne (3 rivets)

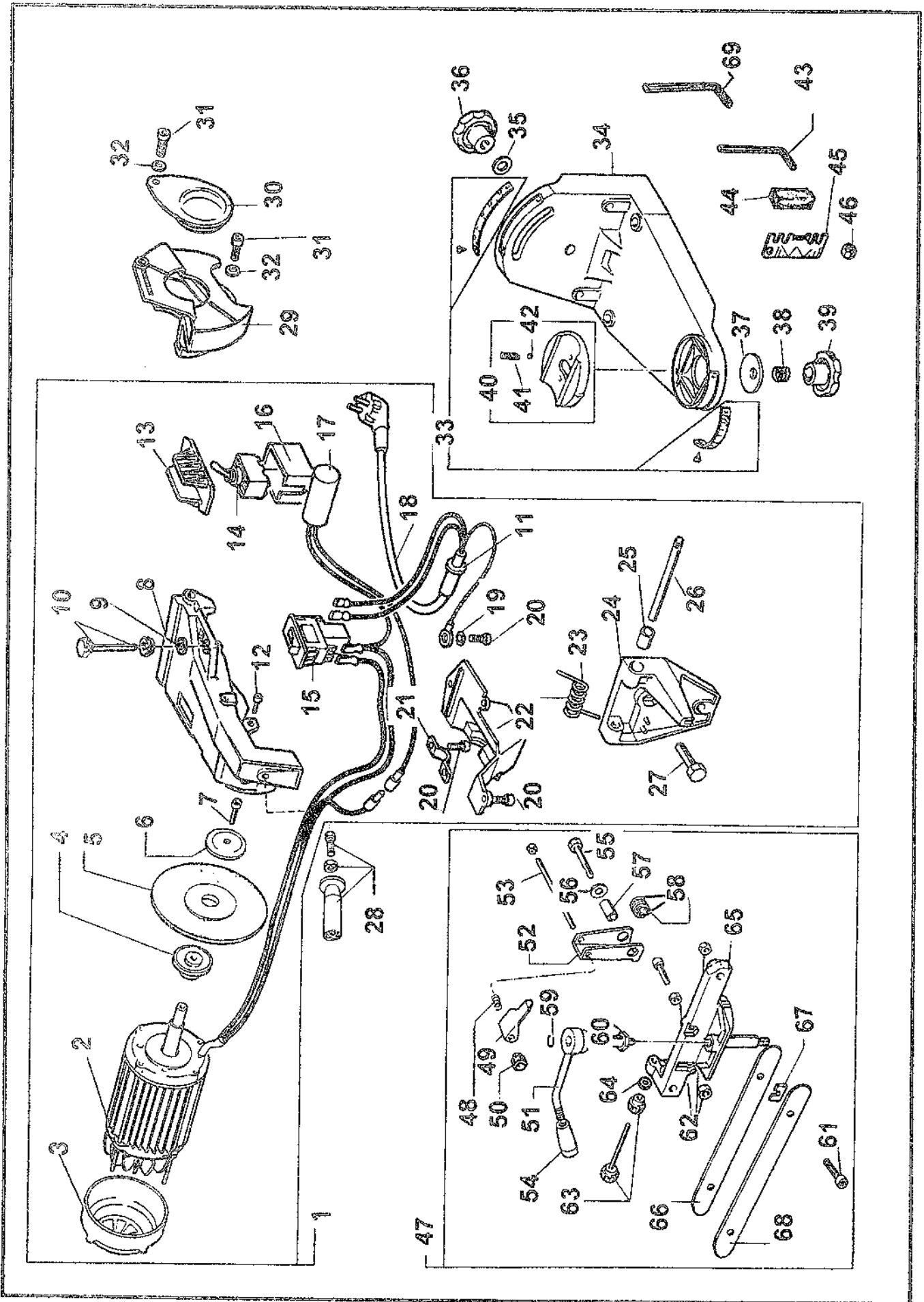
Fig.7



Pas de la chaîne		Epaisseur de la meule		Référence
pouces	mm	pouces	mm	
1/4	6,35	1/8	3,2	1005231
.325	8,25	1/8-3/16	3,2-4,7	1005231-1005233
.354	8,99	1/8-3/16	3,2-4,7	1005231-1005233
3/8	9,52	3/16	4,7	1005233
.404	10,26	3/16	4,7	1005233
7/16	11,11	1/4	6	1005232
1/2	12,7	1/4	6	1005232
Talons		1/4	6	1005232



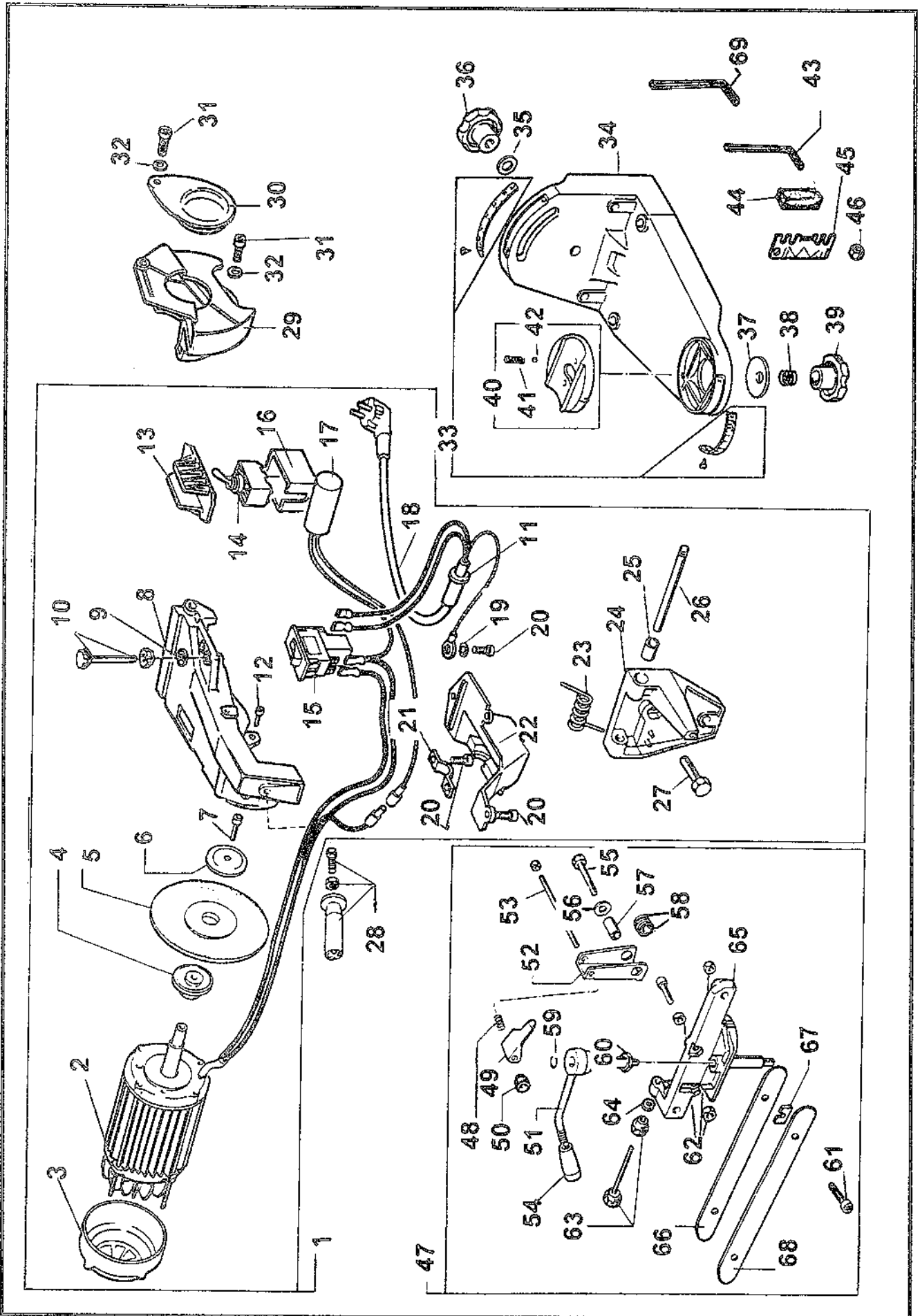
VUE ÉCLATÉE



## LISTE DE PIÈCES DÉTACHÉES

Repère	Référence	Désignation	Qté
1	1135-044	Ensemble moteur support	1
2	1005-255	Moteur	1
3	1005-253	Capot de ventilateur	1
4	1005-269	Flasque intérieur	1
5	1005-231	Meule 1/4"-.325, .354	1
5	1005-232	Meule 7/16" - 1/2"	1
5	1005-233	Meule 3/8" - 404	1
6	1005-013	Flasque extérieur	1
7	3801-021	Vis de 6 x 25	1
8		Support moteur	1
9	3078-008	Rondelle caoutchouc	1
10	1005-281	Ensemble vis de réglage	1
11	4095-214	Passe-fil	1
12	3801-014	Vis de 5 x 14	3
13		Protecteur d'interrupteur	1
14	1005-039	Interrupteur A.M.	1
15	1185-130	Interrupteur N.M.	1
16	1135-031	Protecteur d'interrupteur	1
17	1135-029	Condensateur 5UF 450V	1
18	1135-028	Câble d'alimentation	1
19	3819-006	Rondelle éventail (5)	1
20	3801-010	Vis de 5 x 10	6
21		Etrier de câble	1
22		Protecteur	1
23	1135-057	Ressort de rappel	1
24	1135-080	Support	1
25	1005-274	Bague	2
26	1135-016	Axe	1
27	3906-101	Axe fileté	1
28	1185-165	Ensemble poignée	1
29	1135-192	Protecteur de meule	1
30	1135-213	Protecteur central	1
31		Vis de 5 x 12	2
32		Rondelle plate de 5	2
33	1135-211	Ensemble plaque graduée	2
34		Support	1
35	3916-010	Rondelle plate (10)	1
36	1005-228	Molette	1
37	1005-226	Rondelle incurvée	1
38	1005-241	Ressort	1
39	1005-227	Molette	1
40	1135-212	Ensemble support d'étau	1
41	1005-230	Ressort	2
42	3033-001	Billes	2
43	3052-005	Clé BTR de 5	1
44	1005-040	Pierre à redresser	1
45	1112-001	Gabarit	1
46	3912-010	Ecrou de 10	1

VUE ÉCLATÉE





## LISTE DE PIÈCES DÉTACHÉES

Repère	Référence	Désignation	Qté
47	1135-026	Ensemble étau	1
48	1005-262	Ressort	1
49	1135-010	Levier de butée	1
50	1005-263	Ecrou moleté	1
51	1135-063	Levier d'étau	1
52	1135-008	Support de levier	1
53	1135-009	Axe de levier	1
54		Poignée de levier	1
55	3806-077	Axe de support	1
56	3916-008	Rondelle	1
57	1135-018	Bague	1
58	1135-058	Ressort de rappel	1
59	1135-059	Circlips	1
60	1135-060	Axe épaulée	1
61	3801-024	Vis de 6 x 25	3
62	3912-006	Ecrou de 6	5
63	1005-280	Ensemble vis et écrou	1
64	3078-007	Rondelle caoutchouc	1
65	1135-003	Support d'étau	1
66	1135-119	Mort d'étau intérieur	1
67	1005-229	Entretoise	2
68	1135-120	Mort d'étau extérieur	1
69	3052-004	Clé BTR de 4 mm	1



**Yvan Béal - 21, av. de l'Agriculture - B.P 16  
Z.I. du Brézet - 63014 Clermont-Ferrand Cedex 2  
Tél : 04 73 91 93 51 - Télécopie : 04 73 90 23 11  
[www.yvanbeal.fr](http://www.yvanbeal.fr) - E-mail : [info@yvanbeal.fr](mailto:info@yvanbeal.fr)  
R.C.S. B 304 973 886 - S.A.S. au capital de 612 000 €**