

# AIGUISEUR ÉLECTRIQUE

AF1332

MANUEL D'UTILISATION ET DE MAINTENANCE



FR

---

**MILLASUR<sup>®</sup>**

---

Millasur, SL  
Rúa Eduardo Pondal nº 23. P.I.Sigüeiro. 15688 Oroso. A Coruña. España  
[www.millasur.com](http://www.millasur.com)

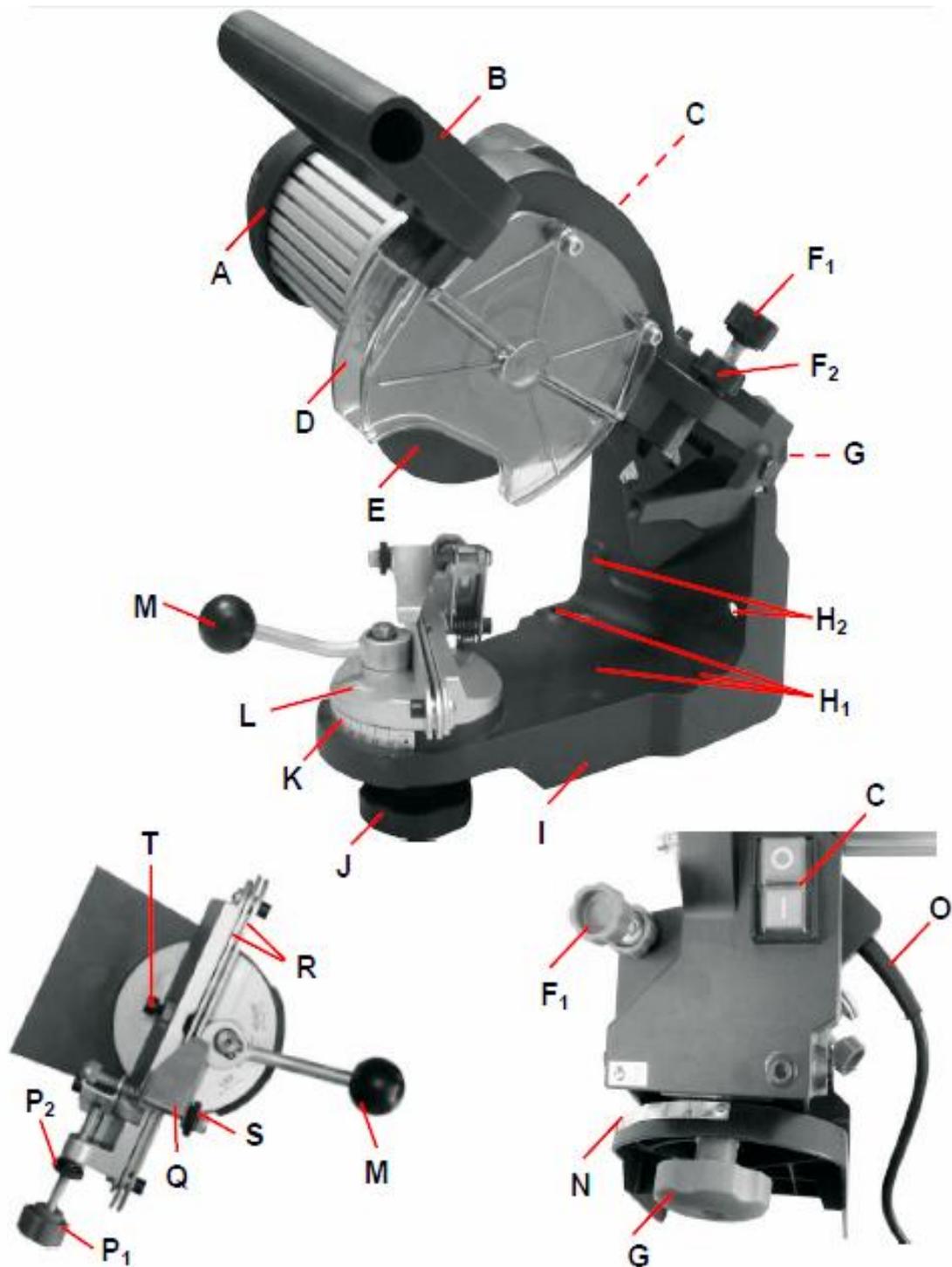
**Cher client:**

Avant d'utiliser cet outil, lisez tous les chapitres de ce manuel et dans l'ordre suggéré pour comprendre la bonne utilisation de celui-ci. Conservez ces instructions pour une utilisation ultérieure.

Ce manuel d'utilisation contient des détails importants pour l'utilisation de l'outil. Accompagnez la machine de ce manuel si elle doit être utilisée par une tierce personne.

**Veillez lire toutes les consignes de sécurité!**

Ce manuel vous permettra de travailler plus facilement avec cet outil et vous aidera à éviter les dommages et les erreurs de manipulation.



A	Moteur et poignée de direction
B	Poignée
C	Interrupteur ON/OFF
D	Couvercle du disque d'affûtage
E	Disque d'affûtage
F1	Vis de réglage de la profondeur d'affûtage
F2	Fixation par vis
G	Écrou de fixation d'angle supérieur
H1	Trous pour montage sur banc
H2	Trous pour montage mural
I	Base
J	Vis de réglage de lame d'angle
K	Indicateur d'angle d'affûtage
L	Prise en charge complète de la chaîne
M	Levier de serrage
N	Échelle d'indicateur d'angle supérieur
O	Câble
P1	Vis de réglage de chaîne (longitudinale)
P2	Fixation par vis
Q	Arrêt de chaîne
R	Plaques de guidage de chaîne
S	Réglage des vis de serrage (côté)
T	Réglage de la vis pour la distance centrale

### Consignes de sécurité



**VEUILLEZ LIRE CES REMARQUES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ ET CE QUI SUIT POUR ÉVITER LES BLESSURES, LES DOMMAGES OU LA MAUVAISE OPÉRATION**

1. Assurez-vous que la tension du secteur correspond à celle de l'étiquette de la machine.
2. Les personnes ayant des capacités physiques ou sensorielles limitées et / ou des capacités mentales limitées ne sont pas autorisées à utiliser cet outil, sauf si elles sont supervisées en toute sécurité par une personne formée.
3. Utilisez cet outil d'affûtage pour affûter les chaînes de tronçonneuse. Ne le modifiez pas dans un autre but.
4. Ne pas affûter des chaînes de scie à chaîne cassées ou endommagées.
5. N'utilisez pas la meuleuse sans le couvercle de protection et assurez-vous que toutes les pièces sont bien montées et solidement fixées avant de l'allumer.

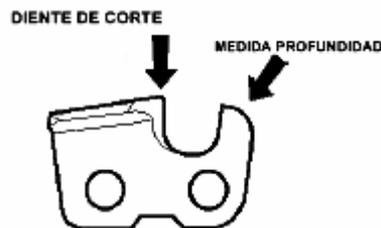
6. Pendant l'affûtage, portez toujours des lunettes de protection. Habillez des vêtements serrés.
7. Ne portez pas de cheveux longs ou de bijoux qui pourraient se coincer dans la machine.
8. Protégez le broyeur de la saleté.
9. Utilisez uniquement des disques d'affûtage appropriés et en bon état. Vérifier affûter les disques et vérifier l'usure ou la casse avant de chaque utilisation par inspection visuelle. Vérifiez également la stabilité dans le sens du support, s'il est bien centré.
10. Débranchez toujours le câble réseau avant d'intervenir sur la machine (pour changer le disque ou nettoyer l'affûteur) et s'il n'est pas utilisé.
11. Gardez toujours le broyeur propre dans toutes les utilisations.
12. Ne manipulez pas le broyeur s'il ne fonctionne pas correctement ou a été heurté. Ne démontez pas la machine et n'essayez pas de la réparer vous-même. Contacter le service client.



### Conseils pour affûter la chaîne de tronçonneuse

**Avant d'affûter les chaînes de tronçonneuse, faites attention aux informations suivantes:**

1. Une chaîne de coupe tronçonneuse se compose de divers maillons de coupe, de graissage et d'union.
2. Les liens coupants ils ont une dent coupante et un élément de mesure de profondeur de coupe.



3. Le pas de chaîne est mesuré en pouces. L'étape est déterminée mesurer la distance A entre les trois rivets puis division par 2. Exemple: 8,25 mm = 0,325".  
Exemple d'une description de chaîne:

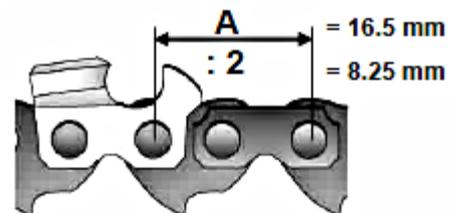
**.325"/1,3-56**

**.325"** décrit le type d'étape de la chaîne.

**1,3** décrit la largeur des maillons de graissage dans la partie qui va sur la voie ferrée.

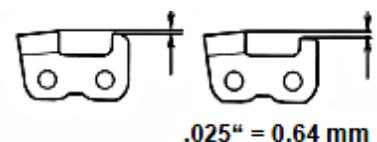
**56** décrit le nombre de liens de graissage.

4. L'angle de coupe est important par rapport au type de coupe du bois et au vidage des copeaux. Pour la plupart des chaînes, cet angle correspond à 60°.

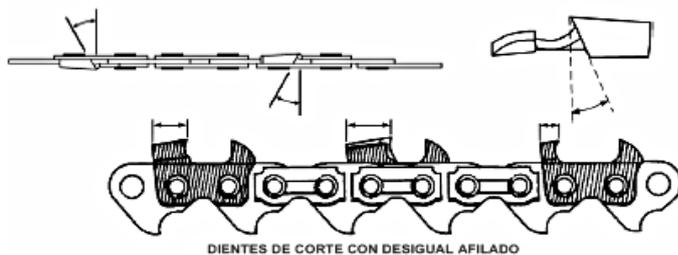


5. L'angle d'entrée de l'affûtage sera réduit à chaque affûtage. Pour assurer un bon niveau de coupe, l'élément de mesure de profondeur devra également être abaissé. Le guide de profondeur doit être, par rapport à la butée de hauteur de la dent de coupe, environ

à 0,025" = 0,64 mm. Assurez-vous que tous les guides de profondeur sont à la même hauteur.



6. L'angle d'affûtage doit être le même pour toutes les dents de coupe de la chaîne. Cet angle doit mesurer environ 25-35° selon le type de chaîne utilisé. Dans la chaîne, il y aura des dents de coupe droites et des dents de coupe gauche.



7. Un affûtage inégal et avec des dents coupantes de différentes longueurs peut entraîner une coupe tordue dans le bois et entraîner des coupures indésirables.

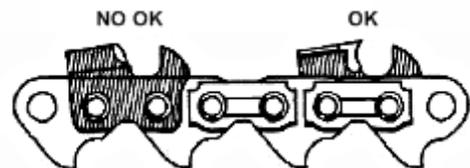
8. Avant d'affûter la chaîne de la tronçonneuse, vérifiez s'il y a des dommages, tels que:

- liens pliés ou usés
- dents coupantes cassées
- rivets lâches ou sans tête

En cas de défaut, remplacez la chaîne entière ou réparez-la dans un centre agréé.

9. Gardez à l'esprit qu'un mauvais affûtage augmente le risque de rebond et de mouvements indésirables avec la tronçonneuse.
10. Lorsque les dents de coupe sont réduites de plus de 4 mm, la chaîne doit être jetée et ne plus être utilisée.
11. Une chaîne de tronçonneuse bien affûtée produit de longs copeaux et pénètre facilement dans le bois. Lorsqu'elle commence à être en mauvais état d'affûtage ou commence à montrer des signes d'usure, de la poussière de copeaux se forme pendant la coupe, au lieu de copeaux longs et propres. Vous devez affûter la chaîne lorsque vous voyez qu'il est nécessaire d'utiliser trop de force pour entrer dans le bois, comme si vous ne "jetiez" pas la machine seule.

*Si trop de matière est retirée de la dent de coupe lors de l'affûtage, elle peut être tempérée et inutile.*



## **Assemblage**

### **Avant la première utilisation**

Déballez la machine et vérifiez que toutes les pièces sont en bon état et sans dommage de transport. Jetez le matériel d'emballage ou placez-le hors de portée des enfants. Ce type de matériau peut être dangereux pour les enfants.

### **Assemblage**

L'affûteur de chaîne est fourni partiellement monté pour des raisons de transport. Assemblez le reste des pièces comme suit:

### **Montage sur banc ou table de travail**

- Placez la base (1) sur une surface plane et dure. Assurez-vous que la base dépasse le bord du banc ou de la table afin que la chaîne puisse pendre librement en dessous et que vous puissiez accéder au fil de réglage inférieur (J). Pour monter la base, utilisez les trous de montage (H1).



## Support mural

- Pour monter la machine sur un mur, utilisez les trous de montage correspondants (H2). Pour ce type de montage, assurez-vous que le broyeur n'est PAS au niveau des yeux.
- La mesure recommandée pour monter le broyeur de cette manière est de 120 à 130 cm du sol. Assurez-vous que l'affûteur est monté à une distance suffisante du mur (si nécessaire, utilisez des entretoises ou des rondelles). Ceci est important pour que vous puissiez accéder à l'écrou réglage supérieur de l'angle d'affûtage (G).
- Fixez le moteur (A) sur la base (I) à l'aide de la goupille correspondant. Serrer la goupille avec la vis fixation (G) et les deux joints.
- Montez la poignée (B) sur le moteur (A) avec la goupille qui est fournitures. Serrez-le solidement.
- L'aiguiser est maintenant monté et prêt à l'emploi. Le disque déjà monté (E) est de type universel. Pour le remplacer, lisez la section «Remplacement du disque d'affûtage».



## Fonctionnement

- Avant chaque utilisation, vérifiez que toutes les pièces du broyeur sont bien montées et valides pour une utilisation appropriée. Inspectez en particulier le disque d'affûtage, toutes les vis et broches de montage et les couvercles de protection et assurez-vous qu'ils sont bien en place. Vérifiez également que toutes les pièces mobiles se déplacent librement.
- Avant de connecter la machine au secteur, assurez-vous que le moteur de l'affûteuse est débranché, pour éviter de mettre la machine sous tension par inadvertance.
- Inspectez la chaîne de la tronçonneuse et localisez la dent de coupe la plus usée et commencez par régler la machine et affûter pour cette dent. Ceci est important pour qu'en continuant d'aiguiser les autres dents, elles se retrouvent toutes avec la même mesure et profondeur.
- Relevez la butée de chaîne (Q).
- Vérifiez l'angle nécessaire selon les spécifications de la chaîne. Pour cela, voir le tableau à la fin de ce manuel et ajustez l'angle d'affûtage supérieur de 60° à 50°. Serrez l'écrou de fixation (G).
- Réglez l'angle d'affûtage sur le support de chaîne (L) de 25 ° à 35 ° ou à l'angle nécessaire et fixez l'écrou de réglage de l'angle de la lame (J).
- Serrez la chaîne avec les plaques de guidage (R).
- Lâchez l'arrêt de chaîne (Q) et tirez la première dent d'affûtage qui commencera jusqu'à ce qu'elle s'arrête à l'arrêt.
- Tirez le disque d'affûtage (E) vers la première dent de coupe à l'aide de la poignée (B). Le moteur doit être arrêté. Pour un réglage précis de la position de la chaîne, utilisez la vis de fixation de la butée (P1). Si la position est correcte, fixez ce réglage avec la vis de fixation (P2). Les réglages du frein de chaîne (Q) doivent être effectués avec la série de vis de réglage latérales (S).
- Si nécessaire, la distance des plaques de serrage de chaîne (R) peut être ajustée avec le jeu de rouleaux (T). Ce faisant, la chaîne sera solidement fixée en position lors de l'utilisation du levier de serrage (M). Assurez-vous que la chaîne se trouve entre les deux plaques de guidage. Ceux-ci doivent être bien ajustés afin que la chaîne ne se déplace pas latéralement lors de l'affûtage.

- Réglez la profondeur d'affûtage maximale avec la vis correspondante (F1) et fixez la position avec la vis de fixation (F2).
- Allumez la machine en appuyant sur l'interrupteur (C). Appuyez sur la poignée (B). Pendant l'affûtage, portez toujours des lunettes de protection. Faites un premier essai d'affûtage.
- Considérez cette première dent et marquez-la. Affûtez toutes les autres dents de coupe dans la même direction. Tournez ensuite l'angle de la base à 30° ou à ce qui est nécessaire selon la chaîne dans l'autre sens.
- Faites pivoter la base du support de chaîne (L) uniquement lorsque le disque est complètement arrêté.
- En règle générale, les chaînes de tronçonneuses ont un angle de forte de 25° à 30°. Cet angle se trouve généralement imprimé sur l'emballage de la nouvelle chaîne. Si tu ne sais pas exactement l'angle d'affûtage de votre chaîne suffit avec l'estimer visuellement. Allez tester lors du placement du disque affûtage (E), comme indiqué sur le dessin.



### **Conseils sur l'affûtage des disques:**

- Afin d'éviter les blessures et les blessures, utilisez toujours des disques d'affûtage appropriés et en bon état.
- Avec un simple examen acoustique, vous pouvez vérifier les dommages ou les bris. Tenez le disque de sorte qu'il puisse se déplacer librement, à une extrémité, et frappez le bord du disque avec un autre objet. Ce faisant, le disque doit émettre un son clair et net. Si le son est faible ou éteint, le disque est défectueux et ne doit plus jamais être réutilisé.
- Assurez-vous avant de commencer tout travail sur le broyeur que la fiche est débranchée de la source d'alimentation.

### **Changer le disque d'affûtage**

- Éteignez l'affûteur et débranchez la fiche.
- Retirez le capot de protection (D). Dévisser les trois points de fixation avec la clé fournie.
- Tenez fermement le disque d'affûtage avec main et desserrer l'écrou central avec la clé à douille.
- Remplacez le disque par un nouveau et appuyez sur la noix, mais pas extrêmement pour éviter que le disque est cassé. Utilisez uniquement des disques d'un diamètre de 145 mm et d'un trou central d'un diamètre de 22,2 mm. Le nouveau disque doit indiquer une vitesse de rotation valide égale ou supérieure à la vitesse de rotation de la machine.
- Montez le capot de protection (D) sur la machine.



## Changer la lumière de travail

- Mettez la machine hors tension et débranchez le câble de la prise. Avant de retirer l'ampoule, laissez-la refroidir.
- Avant de retirer la lampe de travail, retirez le couvercle de protection (D). N'utilisez que des ampoules originales de même type et de mêmes dimensions (230V ~ 15 W E14).



## Abaisser le guide de profondeur de chaîne

- Pour affûter les guides de chaîne, la position du support (L) doit être à 0°. Réglez le moteur (A) en position 90°. Affinez le guide de profondeur avec une lime plate.

## Entretien et nettoyage

- Nettoyez souvent la machine avec une brosse sèche ou une brosse pour retirer les débris de l'affûtage.
- Ne nettoyez pas la machine avec des savons agressifs ou des produits chimiques abrasifs.
- Le broyeur ne nécessite aucun type de lubrifiant ni entretien mécanique supplémentaire.

### Données techniques

Tension	230 V~
Fréquence	50 Hz
Puissance	235W
Vitesse d'essorage libre	3000 min <sup>-1</sup>
Plage d'angles d'affûtage	40° de gauche à droite
Plage d'angle supérieure	40° – 90°
Diamètre du disque externe	Ø145mm
Trou de disque central de diamètre	Ø22mm
Épaisseur du disque	3.2mm
Poids total	5.8kg
Protection	Clase I
Niveau de pression acoustique	68.3dB(A)
Niveau de puissance acoustique	81.3dB(A)
Vibration du bras de serrage	3.675m/s <sup>2</sup>

## Déclaration de conformité CE

### EMPRESA DISTRIBUIDORA

MILLASUR, S.L.  
RUA EDUARDO PONDAL, Nº 23 P.I.SIGÜEIRO  
15688 OROSO - A CORUÑA  
ESPAÑA



### DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE

En cumplimiento con la directiva CE 2006/42/CE sobre maquinaria, en la presente se confirma que, debido a su diseño y construcción, y según marca CE impresa por fabricante en la misma, la máquina identificada en este documento cumple con las exigencias pertinentes y fundamentales en seguridad y salud de la citada directiva CE. Esta declaración valida al producto para mostrar el símbolo CE.

En el caso de que la máquina se modifique y esta modificación no esté aprobada por el fabricante y comunicada al distribuidor, esta declaración perderá su valor y vigencia.

Denominación de la máquina: **AFILADORA ELÉCTRICA PARA CADENA DE MOTOSIERRA**

Modelo: **99-1332**

Norma reconocida y aprobada a la que se adecúa:

**Directiva CE: Directiva maquinaria 2006/42/CE**

Testada de acuerdo a: **EN61029-1:2009+A11:2010 / EN61029-2-10:2010**

Sello de empresa

The image shows the company logo for 'millasur' in blue, with a blue ink signature over it. Below the logo, the company's address and contact information are printed in small text: 'Rúa Eduardo Pondal, 23', 'Pol. Ind. Sigüeiro - 15688 Oroso - A Coruña', and 'Tf. 981 69 6465 / Fax: 981 69 6661'.

30/09/2013

## Élimination



Cher client,

Aidez à garder une planète propre et à réduire la quantité de déchets.

Si vous prévoyez d'éliminer le broyeur, gardez à l'esprit que ses composants ont une valeur marchande et peuvent être recyclés.

Ne déposez pas le broyeur dans la poubelle, vérifiez qu'il y a un point de recyclage dans votre région et apportez-le là.



## Tableau des équivalences de chaîne

PASO DE CADENA	GALGA	OREGON	STIHL	SANDVICK	CARLTON	ÁNGULO AFILADO	ÁNGULO SUPERIOR	DIMENSIONES DISCO AFILADO	ALTIMA GUÍA PROFUNDIDAD
1/4"	0,050"/1,3 mm	25AP	13RM	50k		30°	60°	1,8"/3,2 mm	0,025"/0,63 mm
0,325"	0,050"/1,3 mm	20LP	23RS	50JLG	K1L	25°	60°	1,8"/3,2 mm	0,025"/0,63 mm
0,325"	0,050"/1,5 mm	21LP	25RS	58JLG	K2L	25°	60°	1,8"/3,2 mm	0,025"/0,63 mm
0,325"	0,063"/1,6 mm	22LP	26RS	63JLG	K3L	25°	60°	1,8"/3,2 mm	0,025"/0,63 mm
0,325"	0,050"/1,3 mm	208P	23RM	50J	K1C	30°	60°	1,8"/3,2 mm	0,025"/0,63 mm
0,325"	0,058"/1,5 mm	218P	25RM	58J	K2C	30°	60°	1,8"/3,2 mm	0,025"/0,63 mm
0,325"	0,063"/1,6 mm	228P	26RM	63J	K3C	30°	60°	1,8"/3,2 mm	0,025"/0,63 mm
0,325"	0,050"/1,3 mm	95VP			K1N	30°	60°	1,8"/3,2 mm	0,025"/0,63 mm
0,325"	0,050"/1,3 mm	95R				5°	50°	1,8"/3,2 mm	0,030"/0,76 mm
0,325"	0,058"/1,5 mm	M21LP				25°	60°	1,8"/3,2 mm	0,025"/0,63 mm
0,325"	0,063"/1,6 mm	M22LP				25°	60°	1,8"/3,2 mm	0,025"/0,63 mm
3/8"	0,050"/1,3 mm	72LG	33RS	50AL	A1LM	25°	60°	1,8"/3,2 mm-3/16"/4,5 mm	0,025"/0,63 mm
3/8"	0,058"/1,5 mm	73LP	35RS	58AL	A2LM	25°	60°	1,8"/3,2 mm-3/16"/4,5 mm	0,025"/0,63 mm
3/8"	0,063"/1,6 mm	75LG	36RS	63AL	A3LM	25°	60°	1,8"/3,2 mm-3/16"/4,5 mm	0,025"/0,63 mm
3/8"	0,050"/1,3 mm	72LP	33RS	50ALG	A1L	25°	60°	1,8"/3,2 mm-3/16"/4,5 mm	0,025"/0,63 mm
3/8"	0,058"/1,5 mm	73LP	35RS	58ALG	A2L	25°	60°	1,8"/3,2 mm-3/16"/4,5 mm	0,025"/0,63 mm
3/8"	0,063"/1,6 mm	75LP	36RS	63ALG	A3L	25°	60°	1,8"/3,2 mm-3/16"/4,5 mm	0,025"/0,63 mm
3/8"	0,050"/1,3 mm	72DP	33RM1	50AG	A1EP	35°	60°	1,8"/3,2 mm-3/16"/4,5 mm	0,025"/0,63 mm
3/8"	0,058"/1,5 mm	73DP		58AG	A2EP	35°	60°	1,8"/3,2 mm-3/16"/4,5 mm	0,025"/0,63 mm
3/8"	0,063"/1,6 mm	75DP	36RM1	63AG	A3EP	35°	60°	1,8"/3,2 mm-3/16"/4,5 mm	0,025"/0,63 mm
3/8"	0,050"/1,3 mm	72RD				10°-15°	50°	1,8"/3,2 mm-3/16"/4,5 mm	0,025"/0,63 mm
3/8"	0,058"/1,5 mm	73RD				10°-15°	50°	1,8"/3,2 mm-3/16"/4,5 mm	0,025"/0,63 mm
3/8"	0,063"/1,6 mm	75RD	36RMX			10°-15°	50°	1,8"/3,2 mm-3/16"/4,5 mm	0,025"/0,63 mm
3/8"	0,058"/1,5 mm	M73LP				25°	60°	1,8"/3,2 mm-3/16"/4,5 mm	0,025"/0,63 mm
3/8"	0,063"/1,6 mm	M75LP				25°	60°	1,8"/3,2 mm-3/16"/4,5 mm	0,025"/0,63 mm
3/8(90)	0,043"/1,1 mm	90SG	63PMN		N4C	30°	50°	1,8"/3,2 mm-3/16"/3,2 mm	0,020"/0,50 mm
3/8(91)	0,050"/1,3 mm	91VS	63PM	50R	N1C	30°	60°	1,8"/3,2 mm-3/16"/3,2 mm	0,025"/0,63 mm
3/8(91)	0,050"/1,3 mm	91VG	63PM1	50RG	NIC-BL	30°	60°	1,8"/3,2 mm-3/16"/3,2 mm	0,025"/0,63 mm
3/8(91)	0,050"/1,3 mm	91R	63PMX			5°	60°	1,8"/3,2 mm-3/16"/3,2 mm	0,025"/0,63 mm
0,404"	0,058"/1,5 mm	58L			B2LM	25°	60°	3/16"/4,7 mm	0,025"/0,63 mm
0,404"	0,063"/1,6 mm	59L			B3LM	25°	60°	3/16"/4,7 mm	0,025"/0,63 mm
0,404"	0,058"/1,5 mm	26/P		58B	B2EP	35°	60°	3/16"/4,7 mm	0,030"/0,76 mm
0,404"	0,063"/1,6 mm	27/P	46RSF	63B	B3EP	35°	60°	3/16"/4,7 mm	0,030"/0,76 mm
0,404"	0,063"/1,6 mm	59AC	46RM	63BC	B3S	35°	60°	3/16"/4,7 mm	0,030"/0,76 mm
0,404"	0,063"/1,6 mm	27R	46RMX	63BR	B3RM10	10°-15°	50°	3/16"/4,7 mm	0,030"/0,76 mm
0,404"	0,063"/1,5 mm	18H	46RMH	HC	B3M	35°	60°	3/16"/4,7 mm	0,050"/1,27 mm
0,404"	0,080"/2,0 mm	18H	49RMH	2HC	B5M	35°	60°	3/16"/4,7 mm	0,050"/1,27 mm
1/2"	0,122"/3,1 mm	11H			G7S	35°	60°	1/4"/8 mm	0,070"/1,77 mm