



BETTCHER Industries, Inc.

Mode d'emploi AirMax et liste de pièces pour le

WHIZARD®

A I R M A X

M A C H 3

Manuel n°188002

Date de publication : 1 septembre 2009

TMC n° 754

Pour toute demande d'assistance, écrire à:
BETTCHER INDUSTRIES INC.

P.O. Box 336

Vermilion, Ohio 44089-0336

U.S.A.

Téléphone : 440/965-4422

Téléphone : 800/321-8763

Fax : 440/965-4900

www.bettcher.com

Les informations figurant dans ce document sont sujettes à modification sans préavis.

Aucune partie de ce document ne peut être reproduite ou transmise sous toute forme ou tout moyen que ce soit, notamment électronique ou mécanique, quelles que soient les raisons, sans un consentement écrit expressément fourni en ce sens par Bettcher Industries Inc.

Une permission écrite de reproduire la totalité ou une partie de ce document est accordée aux propriétaires légaux de l'appareil Whizard® AirMax MACH 3 accompagnant ce mode d'emploi.

Des modes d'emploi dans d'autres langues sont disponibles sur demande. D'autres exemplaires de ce 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
(Depuis les É.-U.): 800/321-8763
Fax : 440/965-4900

www.bettcher.com

Les informations apparaissant dans ce mode d'emploi sont importantes pour votre santé, votre confort et votre sécurité.
Pour utiliser correctement cet appareil avec un maximum de sécurité, lisez tout ce manuel avant de le faire fonctionner.



Copyright © 2009 par Bettcher Industries, Inc.
Tous droits réservés.
Traduction des instructions originales

Table des matières

Section 1.....	<i>Sécurité et ergonomie</i>
Section 2.....	<i>Utilisation prévue</i>
Section 3.....	<i>Déballage et installation</i>
Section 4.....	<i>Mode d'emploi</i>
Section 5.....	<i>Entretien</i>
Section 6.....	<i>Nettoyage</i>
Section 7.....	<i>Pièces de rechange</i>
Section 8.....	<i>Informations sur les contacts et la documentation</i>





Section 1

Sécurité et ergonomie

TABLE DES MATIÈRES DE CETTE SECTION

Consignes de sécurité et avertissements	1-2
Dispositifs de sécurité	1-6
Dispositifs d'ergonomie.....	1-6
Dispositifs supplémentaires.....	1-6

AVIS

Le fabricant n'assume aucune responsabilité concernant toute modification non autorisée apportée aux procédures d'utilisation, à la conception de l'appareil ou à un équipement de sécurité installé en usine, peu importe que ces modifications aient été faites par le propriétaire de l'appareil, ses employés ou des prestataires de services n'ayant pas reçu une approbation préalable de Bettcher Industries Inc.



Consignes de sécurité et avertissements

Les couteaux circulaires Whizard® AirMax MACH 3 sont utilisés pour enlever les tissus et les matières grasses, pour retirer la viande maigre des os et à titre d'outil de découpage universel. Toute utilisation dans des applications autres que celles pour lesquelles le couteau circulaire Whizzard® a été conçu et construit peut causer des blessures graves.

**A V E R T I S S E M E N T**

**LE FABRICANT N'ASSUME AUCUNE RESPONSABILITÉ
CONCERNANT TOUTE MODIFICATION NON AUTORISÉE À LA
CONCEPTION DE L'APPAREIL, AINSI QU'EN CE QUI CONCERNE
LES PIÈCES NE PROVENANT PAS DU FABRICANT
NI
EN CE QUI CONCERNE L'UTILISATION DE PIÈCES NON CONÇUES
POUR UN EMPLOI SUR CE MODÈLE, Y COMPRIS LES
MODIFICATIONS AU MODE D'EMPLOI FAITES PAR LE
PROPRIÉTAIRE OU SON PERSONNEL.**

**L'UTILISATION D'AUTRES PIÈCES QUE CELLES FIGURANT DANS
LA LISTE DE PIÈCES DE CHAQUE MODÈLE PEUT CAUSER UN
BLOCAGE DE LA LAME, CE QUI RENDRAIT L'OUTIL DANGEREUX.**

**A V E R T I S S E M E N T**

LA LAME EST COUPANTE ET PEUT CAUSER DES BLESSURES !



Consignes de sécurité et avertissements (suite)

Les couteaux circulaires Whizard® AirMax MACH 3 ont été conçus pour offrir un degré maximal de sécurité. Le couteau circulaire contient une lame de découpage coupante. Manipulez cet équipement avec prudence, comme tout autre objet coupant. Il vous est notamment demandé de lire et appliquer les consignes de sécurité suivantes :

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

Le mot "**Attention**" indique des situations importantes concernant le fonctionnement, l'entretien et la maintenance de l'appareil.

  **A V E R T I S S E M E N T**  

LES LAMES COUPANTES PEUVENT CAUSER DES BLESSURES!

POUR PROTÉGER ADÉQUATEMENT LES MAINS, UN GANT PROTECTEUR DOIT ÊTRE PORTÉ LORS DE TOUTE UTILISATION DE L'APPAREIL ET DURANT TOUTE MANIPULATION DES LAMES. UN GANT AVEC DES MAILLES MÉTALLIQUES EST RECOMMANDÉ POUR LA MAIN NE TENANT PAS L'OUTIL.

  **A V E R T I S S E M E N T**  

GARDEZ VOS MAINS À BONNE DISTANCE DES LAMES MOBILES.

  **A V E R T I S S E M E N T**  

SI CETTE MACHINE NE SEMBLE PAS FONCTIONNER NORMALEMENT OU SE MET À FONCTIONNER DE FAÇON NETTEMENT DIFFÉRENTE, ELLE DOIT ÊTRE IMMÉDIATEMENT ARRÊTÉE, DÉCONNECTÉE DE L'ALIMENTATION EN AIR ET ÉTIQUETÉE COMME " DANGEREUSE " JUSQU'À CE QUE LES RÉPARATIONS APPROPRIÉES SOIENT EFFECTUÉES ET QUE LA MACHINE PUISSE FONCTIONNER NORMALEMENT.



Consignes de sécurité et avertissements (suite)

 **A V E R T I S S E M E N T** 

**RISQUES DE PERTE D'OUÏE!
TOUJOURS UTILISER AVEC LE FLEXIBLE ET LE SILENCIEUX
INSTALLÉS.**

  **A V E R T I S S E M E N T**  

**LES LAMES COUPANTES PEUVENT CAUSER DES BLESSURES!
NE JAMAIS OUBLIER DE DÉCONNECTER L'ALIMENTATION EN AIR
AVANT DE RÉPARER L'APPAREIL.**

 **A V E R T I S S E M E N T** 

**L'UTILISATION PROLONGÉE OU RÉPÉTÉE DE DIVERS OUTILS
MOTORISÉS PRODUISANT DES VIBRATIONS EXCESSIVES EST
SOUPÇONNÉE DE CONTRIBUER À CERTAINS DÉSORDRES DES
MAINS, DES POIGNETS ET DES AVANT-BRAS CHEZ CERTAINES
PERSONNES SENSIBLES. S'IL Y A DES VIBRATIONS EXCESSIVES,
CERTAINES PIÈCES DE L'APPAREIL SONT PROBABLEMENT
USÉES ET DOIVENT DONC ÊTRE REMPLACÉES.**



Consignes de sécurité et avertissements (suite)



A V E R T I S S E M E N T



SI VOTRE COUTEAU CIRCULAIRE COMMENCE À PRODUIRE DES VIBRATIONS INHABITUELLES, CESSEZ-EN L'UTILISATION JUSQU'À CE QUE VOUS AYEZ PRIS LES MESURES CORRECTRICES CONFORMÉMENT AUX INDICATIONS DANS LA SECTION SUR LA DÉTECTION DES DÉFECTUOSITÉS DE CE MODE D'EMPLOI.

A T T E N T I O N

**UTILISEZ UNIQUEMENT DES PIÈCES DE RECHANGE FABRIQUÉES PAR BETTCHER INDUSTRIES INC.
L'UTILISATION DE PIÈCES DE SUBSTITUTION ANNULE LA GARANTIE, EN PLUS DE POUVOIR BLESSER LES UTILISATEURS ET ENDOMMAGER L'ÉQUIPEMENT.**



Dispositifs de sécurité

Un système de démarrage à deux mains évite tout démarrage accidentel de l'outil.

L'alimentation en air est déconnectée du moteur dès que le levier de fonctionnement est relâché.

Dispositifs d'ergonomie

Appareils gauchers et droitiers – Les couteaux circulaires Whizard® AirMax MACH 3 ont été fabriqués en configurations gauchère et droitère.

Appui-pouce optionnel - Un support pour le pouce est disponible pour garantir une prise appropriée et confortable tout en procurant un meilleur contrôle et une stabilité accrue de l'outil lorsqu'il est utilisé.

Dispositifs supplémentaires

Des joints pivotants ont été installés sur le flexible pour faciliter les rotations du couteau circulaire et accroître le confort de l'utilisateur.

Le flexible a une longueur de 3,05 m (10 pi) pour maximiser la mobilité de l'utilisateur.



Section 2

Utilisations prévues

TABLE DES MATIÈRES DE CETTE SECTION

Utilisation recommandée	2-2
Modèle 350 / 360	2-2
Modèle 620	2-2
Modèle 625	2-3
Modèle 500	2-3
Modèle 505	2-3
Modèle 750	2-3
Modèle 850 / 1850	2-4
Modèle 880-B / 1880 avec jauge de profondeur réglable	2-4
Modèle 880-S avec jauge de profondeur réglable	2-4
Modèle 1000	2-5
Modèle 1300	2-5
Modèle 1400 avec jauge de profondeur réglable	2-5
Modèle 1500 avec jauge de profondeur réglable	2-6
Modèle TRIMVAC® 18AMX	2-6
Modèle TRIMVAC® 45AMX	2-6



Utilisation recommandée

Les couteaux circulaires Whizard® AirMax MACH 3 sont adaptés à plusieurs utilisations recommandées. Assurez-vous que vous utilisez un outil approprié pour l'application envisagée. La liste de recommandations suivante ne prétend pas être complète. Elle doit plutôt servir de guide. D'autres utilisations sont possibles.

Modèle 350 / 360

BŒUF

- Enlèvement des cartilages
- Parage du foie
- Parage des os
- Dégraissage boyaux

PORC

- Enlèvement cartilages
- Parage des os
- Parage du foie / Enlèvement des sacs de fiel

VOLAILLE

- Poitrine de dinde
- Cous de dinde
- Dos de poulet
- Cuisses de dinde
- Cage de dinde
- Glande uropigienne

Modèle 620

CARCASSE DE BŒUF/ ABATS

- Enlèvement du maigre sur les têtes
- Déveinage des foies

VOLAILLE

- Enlèvement du maigre sur les carcasses de dinde
- Enlèvement du maigre sur les cous de dinde
- Enlèvement de la glande uropigienne

CARCASSE DE PORC/ABATS

- Enlèvement des paupières
- Nettoyage des plaies de saignée
- Enlèvement des tympanes
- Enlèvement du maigre sur les têtes
- Parage du foie / Enlèvement des sacs de fiel

DÉSOSSEGE DU BŒUF/FABRICATION

- Enlèvement du maigre sur les os, notamment :
 - Os du cou - Os atlas
 - Os de bavette provenant des lamelles ou du faux-filet
 - Os pelviens / Rond de croupe
 - Cage thoracique
 - Omoplastes
 - Os longs
 - Os plats

COUPES DE PORC

- Parage des os du cou
- Enlèvement du maigre sur les os
- Enlèvement des queues



Utilisation recommandée (suite)

Modèle 625

BŒUF

- Amélioration du parage

VOLAILLE

- Parage du gras sur les cuisses de dinde
- Parage de la peau de dinde

PORC

- Parage du gras sur les longes de porc
- Amélioration du parage

Modèle 500

VOLAILLE

- Bas de cuisse de dinde

INDUSTRIEL

- Industrie de la mousse

CARCASSES DE PORC

- Parage des groins de porc
- Parage des trachées de porc
- Parage des têtes de porc

COUPES DE PORC

- Enlèvement du maigre sur les os du cou des gros porcs
- Enlèvement des queues sur les gros porcs
- Récupération de 99% de viande palette de la panne
- Enlèvement des filets de porc

Modèle 505

VOLAILLE

- Parage des cuisses de dinde

DÉSOSSEGE DU BŒUF / FABRICATION

- Enlèvement du maigre sur le gras de fabrication

Modèle 750

COUPES DE PORC

- Enlèvement du maigre sur le diaphragme
- Enlèvement du coeur des épaules

CARCASSES DE PORC

- Enlèvement de la viande des joues
- Enlèvement des caillots de sang dans les bajoues

INDUSTRIE DE LA MOUSSE

- Enlèvement des défauts
- Parage éclair



Utilisation recommandée (suite)

Modèle 850 / 1850

CARCASSES DE PORC

- Enlèvement de la graisse de panne

VOLAILLE

- Degraissage des peaux de dindes
- Degraissage des cuisses de dindes

TRANSFORMATION DU JAMBON

- Parage du jambon extérieur
- Parage du jambon intérieur
- Parage des longes de porc
- Enlèvement de la pointe

BŒUF

- Récupération du maigre sur le gras
- Découpe du maigre sur le dessus des côtes
- Découpe des tripes de boeuf

Modèle 880-B / 1880 avec jauge de profondeur réglable

DÉSOSSAGE DU BŒUF / FABRICATION

- Toilettage des carcasses dans:
 - Ligne d'abattage
 - Avant le chargement
 - À réception
 - Avant la fabrication
- Parage final sur train de gras

Modèle 880-S avec jauge de profondeur réglable

PORC

- Enlèvement des plaques de peau ou de poils
- Parage des longes de porc et de la longe désossée raccourcie
- Parage intérieur et extérieur du jambon

VOLAILLE

- Parage du gras de dinde

BŒUF

- Enlèvement des membranes et du gras léger recouvrant l'intérieur de ronde, l'extérieur de ronde, les pointes de poitrine et la chair de viande en cubes



Utilisation recommandée (suite)

Modèle 1000

COUPES DE PORC

- Parage des jambons, épaules et jambonneaux arrières
- Enlèvement du gras sur :
 - Face épaule picnic
 - Gras de dos
 - Dégager le milieu de poitrine
- Épaule de bajoues, extrémité de poitrine
- Poitrine (muscle fibreux - pochette à mariner)
- Parage du milieu de poitrine

ABATTAGE DU BŒUF

- Parage du bœuf chaud, extérieurement et intérieurement
- Gras de reins, gras de cœur, gras pelvien et gras de foie
- Degraissage des cuirs

Modèle 1300

ABATTAGE DU BŒUF

- Enlèvement du pénis
- Enlèvement du gras extérieur

DÉSOSSAGE DU BŒUF / FABRICATION

- Train de gras
 - Gorges
 - Bouts de filet
 - Côtes
- Parage du nombril (pastrami)

DÉSOSSAGE DU JAMBON

- Parage extérieur du jambon
- Parage extérieur des épaules de porc

Modèle 1400 avec jauge de profondeur réglable

TRANSFORMATION DU PORC

- Parage
 - Jambon entier
 - Épaule
 - Longe désossée raccourcie
- Enlèvement des marques de coups
- Grattage du gras de panne

TRANSFORMATION DU BŒUF

- Enlèvement des poils et des saletés sur la carcasse
- Parage des filets divers



Utilisation recommandée (suite)

Modèle 1500 avec jauge de profondeur réglable

TRANSFORMATION DU PORC

- Enlèvement des plaques de peau sur la poitrine
- Parage
 - Jambon entier
 - Longe de porc

ABATTAGE DU BŒUF

- Parage externe du bœuf chaud
- Enlèvement des poils et des saletés

Modèle TRIMVAC® 18AMX

ABATTAGE DU BOEUF ET DU PORC

- Enlèvement de la colonne vertébrale

Modèle TRIMVAC® 45AMX

ABATTAGE DU BOEUF ET DU PORC

- Parage interne

Transformation du saumon et du corégone

- Raclage des carcasses

Le traitement de fromage

- Enlèvent le moule



Section 3

Déballage et installation

TABLE DES MATIÈRES DE CETTE SECTION

La sécurité d'abord.....	3-2
Accessoires fournis avec votre machine - (Petits outils Whizard® AirMax MACH 3)	3-2
Modèles : 350, 360, 620, 625, 500, 505	3-2
Accessoires fournis avec votre machine - (Gros outils Whizard® AirMax MACH 3).....	3-3
Modèles : 750, 850, 880-B, 880-S, 1850, 1880, 1000, 1300, 1400, 1500	3-3
Accessoires fournis avec votre appareil – (outils TRIMVAC®).....	3-4
Installation.....	3-6



La sécurité d'abord

		<u>A V E R T I S S E M E N T</u>		
LES LAMES COUPANTES PEUVENT CAUSER DES BLESSURES! SOYEZ PRUDENT LORSQUE VOUS DÉBALLEZ LE COUTEAU CIRCULAIRE WHIZARD.				

**Accessoires fournis avec votre machine - (Petits outils Whizard®
AirMax MACH 3)**

Modèles : 350, 360, 620, 625, 500, 505

N° de pièce	Description
173226	Kit de filtre, régulateur, lubrificateur (FRL)
100655	Pierre spéciale
100641	Lime spéciale
103603	Pinte d'huile (0,473 l)
113326	Pistolet à graisser à train planétaire (extrémité pointue)
184134	Clé à ergot
184128	Clé hexagonale
184282	Tube de 4 oz de Max-Z-Lube
Et l'un des éléments suivants:	
143631	Cartouche de 14 oz (398 g) de graisse spéciale Whizard
100608	Tube de 8 oz (226 g) de graisse spéciale Whizard



**Accessoires fournis avec votre machine - (Gros outils Whizard®
AirMax MACH 3)**

Modèles : 750, 850, 880-B, 880-S, 1850, 1880, 1000, 1300, 1400,
1500

N° de pièce	Description
173226	Kit de filtre, régulateur, lubrificateur (FRL)
100660	Pierre spéciale
100642	Lime spéciale
103603	Pinte d'huile (0,473 l)
113326	Pistolet à graisser à train planétaire (extrémité pointue)
184134	Clé à ergot
184128	Clé hexagonale
184282	Tube de 4 oz de Max-Z-Lube
Et l'un des éléments suivants :	
143631	Cartouche de 14 oz (398 g) de graisse spéciale Whizard
100608	Tube de 8 oz (226 g) de graisse spéciale Whizard



Accessoires fournis avec votre appareil – (outils TRIMVAC®)

Modèles : TRIMVAC® 18AMX et TRIMVAC® 45AMX

N° de pièce	Description
113326	Pistolet à graisser pour engrenages planétaires (embout pointu)
184134	Clé à ergot
184128	Clé hexagonale
184325	Clé hexagonale – 3/32 po
184437	Clé hexagonale – 9/64 po
184282	Tube de 4 oz de lubrifiant Max-Z-Lube



CETTE PAGE EST VOLONTAIREMENT VIERGE



Installation

Le poste de travail de chaque opérateur doit être conçu pour que les mouvements de travail de l'opérateur soient naturels et faciles à exécuter. Un mouvement de balayage latéral du couteau circulaire Whizard® AirMax MACH 3 est préférable à un mouvement avec inclinaison vers l'avant. Si possible, éviter les longs mouvements vers l'avant avec une forte tension sur les muscles. En outre, une hauteur de travail appropriée est nécessaire pour éviter une fatigue excessive du dos et des épaules.

Alimentation en air

Pour un bon fonctionnement, il est essentiel d'avoir un approvisionnement en air propre, sec et lubrifié. Le module FRL (filtre, régulateur et lubrificateur) fourni avec votre appareil Whizard® AirMax MACH 3 doit être installé horizontalement sur la sortie d'air, dans une position permettant de l'atteindre facilement lorsqu'il faut vidanger le bol du filtre et remplir le lubrificateur. Chaque jour, il faut vidanger le bol du filtre et remplir le lubrificateur.

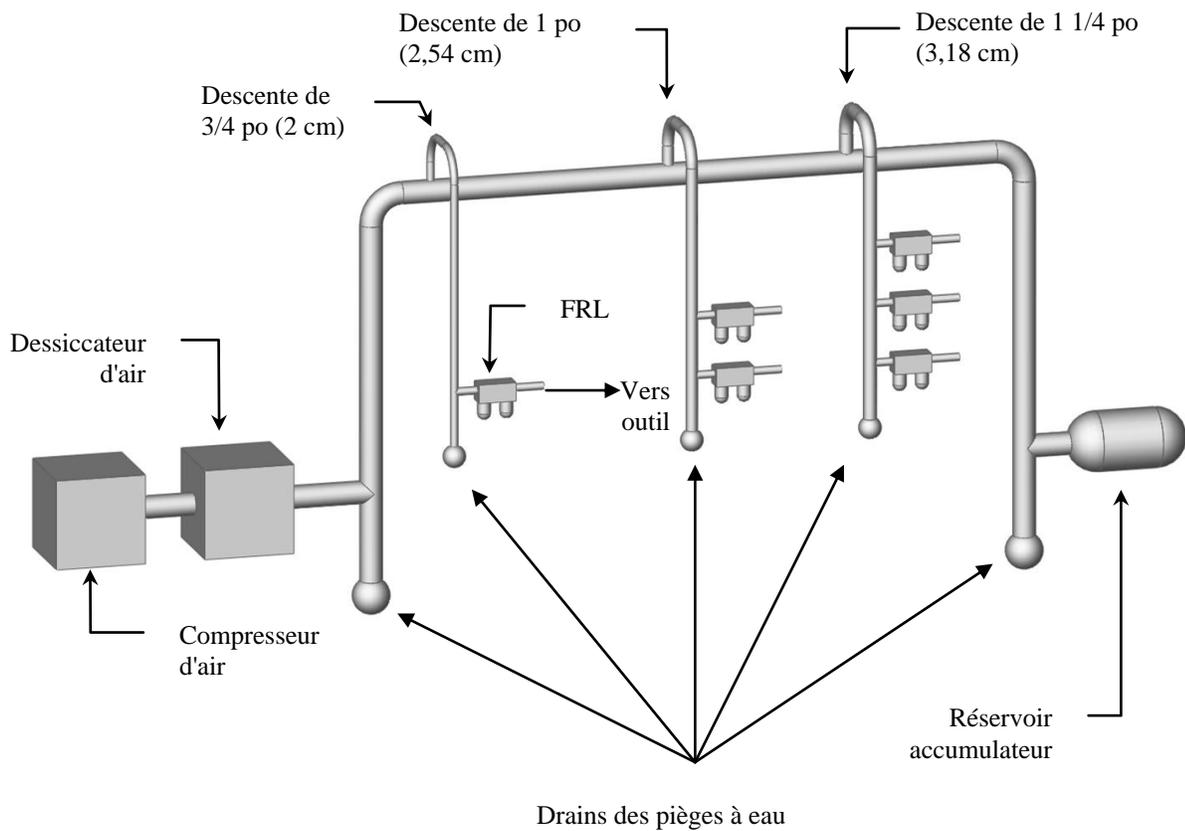
IMPORTANT: Assurez-vous que l'alimentation en air est constante à 90 lb-po (6,2 bars) et que le volume est d'au moins 14 pieds cubes par minute (396 litres par minute) par appareil.

Canalisation d'alimentation :

- Pour l'approvisionnement en air, utilisez un tuyau de 2 à 6 pouces (5 à 15 cm).
- Toutes les descentes de sortie d'air doivent être connectées au haut de la canalisation principale d'alimentation en air pour minimiser les risques que de l'humidité et des saletés atteignent le moteur.
- Les descentes doivent être d'au moins :
 - Tuyau de 3/4 po (2 cm) pour un outil.
 - Tuyau de 1 po (2,54 cm) pour deux outils.
 - Tuyau de 1 1/4 po (3,18 cm) pour trois outils.
- Un ensemble FRL doit être utilisé avec chaque outil. Ne faites pas fonctionner plusieurs outils avec un même ensemble FRL.
- Toutes les sorties d'air doivent être situées suffisamment près du poste de travail de l'opérateur pour qu'aucun autre tuyau ne soit nécessaire.



Installation (suite)





Section 4

Mode d'emploi

TABLE DES MATIÈRES DE CETTE SECTION

Repose pouce optionnel	4-2
Assemblage du bloc d'alimentation et de la tête de l'outil - Installation et réglage.....	4-3
Installation du flexible	4-10
Démarrage du couteau circulaire avec ensemble de tuyau standard.....	4-11
Démarrage du couteau circulaire avec ensemble de tuyau à départ rapide	4-12
Réglage de la jauge de profondeur	4-13
Utilisation de l'outil.....	4-15
Affilage des lames	4-16
Remplacement des lames.....	4-19



Repose pouce optionnel

Votre outil modulaire Whizard® AirMax MACH 3 a été livré avec un rondelle d'espacement et un repose pouce optionnel. S'il utilise le repose pouce, l'opérateur doit avoir son pouce complètement supporté et reposant confortablement. Ce repose pouce peut être optimisé pour s'adapter au confort de la plupart des mains.

REMARQUE

Si l'utilisateur porte normalement un gant, cet essayage doit se faire avec le ou les gants normalement utilisés au travail.

Il n'est pas recommandé de porter des gants en Nitrile directement en contact avec la poignée de l'outil Whizard® AirMax MACH 3 car le gant pourrait glisser.



Assemblage du bloc d'alimentation et de la tête de l'outil - Installation et réglage

Les couteaux circulaires Whizard® AirMax MACH 3 ont été conçus pour permettre à la tête de l'outil de tourner par rapport à la poignée. De cette façon, l'outil peut être réglé pour aligner la lame avec le produit à découper, tout en maintenant une position confortable au niveau du poignet de l'utilisateur.

La position choisie doit être basée sur le poste de travail, sur le produit et sur la physiologie de l'utilisateur. Pour déterminer la position appropriée, il sera nécessaire d'observer l'utilisateur alors qu'il essaie diverses positions. Il suffit ensuite de choisir la position la plus confortable pour l'utilisateur.

N'oubliez pas qu'il existe des outils gauchers pour les utilisateurs gauchers. Ne remettez pas un outil droitier à un utilisateur gaucher.

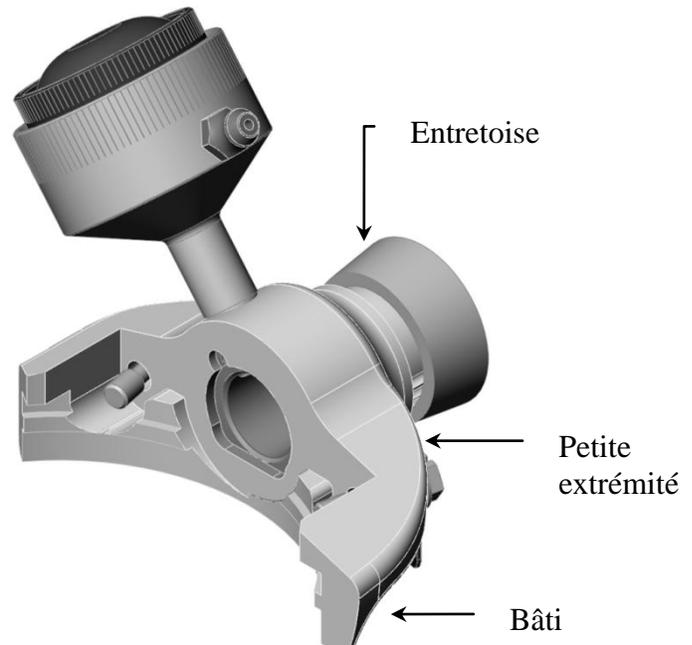




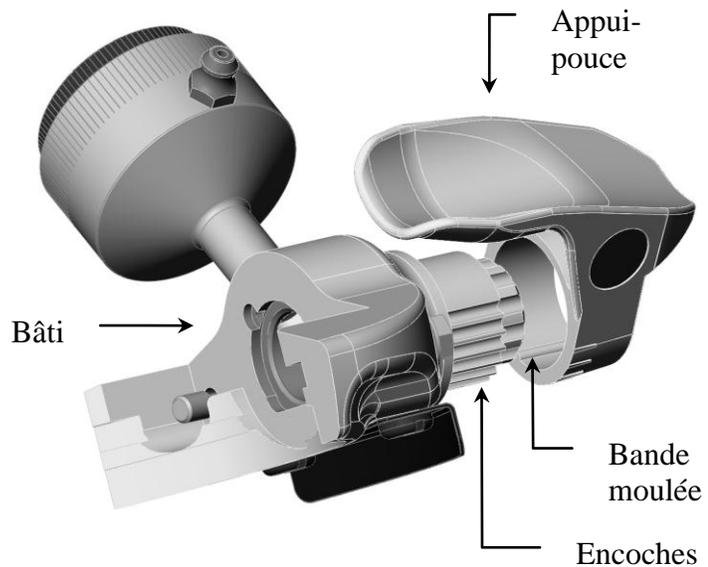
Assemblage du bloc d'alimentation et de la tête de l'outil - Installation et réglage (suite)

ÉTAPE 1:

- Sélectionnez l'entretoise ou l'appui-pouce optionnel.
- **Si une entretoise est utilisée :** Faites glisser l'entretoise sur le bâti, avec la petite extrémité d'abord.



- **Si un appui-pouce optionnel est utilisé :**
L'appui-pouce doit être installé sur le côté opposé du graisseur.
 - Alignez la bande moulée de l'appui-pouce avec une encoche sur le dessous du bâti, puis faites glisser l'appui-pouce sur le bâti.
 - Le bâti comporte plusieurs encoches pour permettre d'ajuster l'appui-pouce à la position la plus confortable pour l'utilisateur.

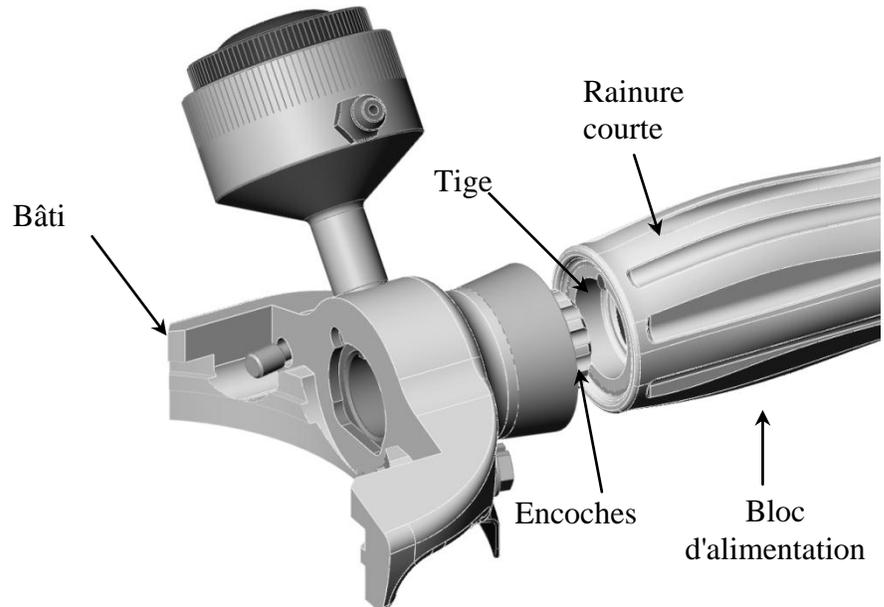




Assemblage du bloc d'alimentation et de la tête de l'outil - Installation et réglage (suite)

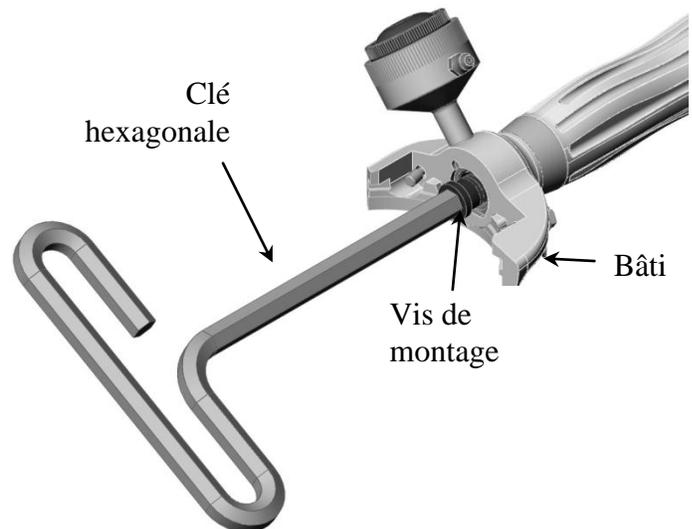
ÉTAPE 2:

- Tout en tenant le bâti de l'outil Whizard® AirMax MACH 3, alignez la tige dans le bloc d'alimentation avec une des encoches sur le bâti.
- Le bâti possède plusieurs encoches pour permettre d'ajuster la tête selon la position la plus confortable pour l'utilisateur.
- Pour utiliser la position de réglage initiale, la petite rainure du bloc d'alimentation devrait être orientée vers le haut (voir l'illustration à droite).



ÉTAPE 3 :

- Insérez la vis de montage dans le bâti.
- Serrez **FERMEMENT** la vis de montage, avec la clé hexagonale fournie.



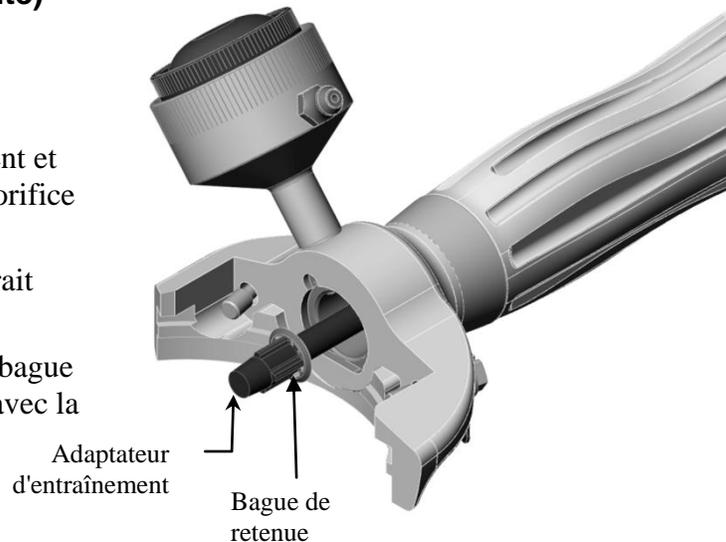
REMARQUE : *Le couple de serrage recommandé est de 115-140 lb-po (13-16 N-m)*



Assemblage du bloc d'alimentation et de la tête de l'outil - Installation et réglage (suite)

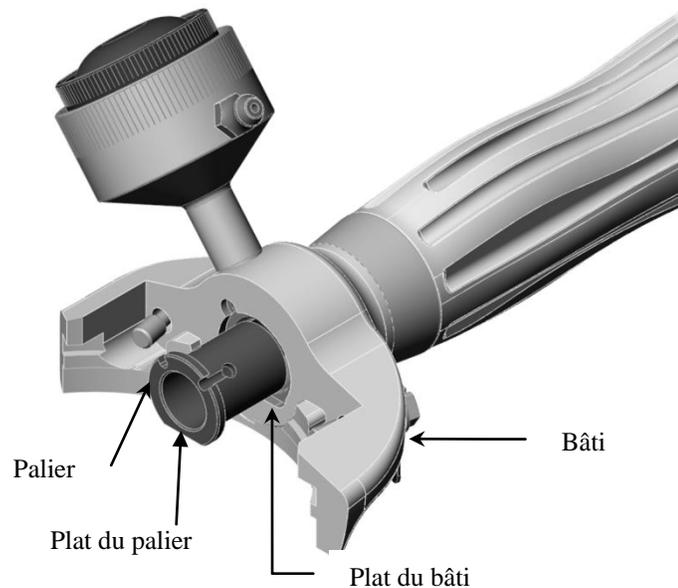
ÉTAPE 4: Installer l'adaptateur d'entraînement

- Insérez l'adaptateur d'entraînement et alignez l'extrémité carrée avec l'orifice carré du bloc d'alimentation.
- L'adaptateur d'entraînement devrait s'emboîter sans forcer.
- Lorsque l'alignement est bon, la bague de retenue devrait être à égalité avec la vis de montage.



ÉTAPE 5: Installer le palier

- Faites glisser le palier de la poignée dans l'alésage du bâti, en alignant le plat du palier avec le plat du bâti.
- Le palier devrait s'emboîter avec un effort minime sans pression.
- Ne forcez pas pour emboîter le palier dans le bâti. S'il n'entre pas facilement, vérifiez le bâti et le palier pour voir s'il y a des dommages ou une accumulation de saletés.

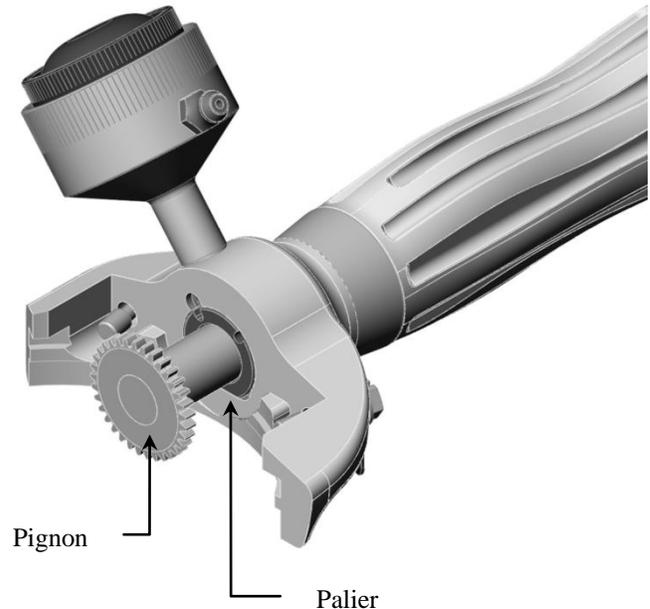




Assemblage du bloc d'alimentation et de la tête de l'outil - Installation et réglage (suite)

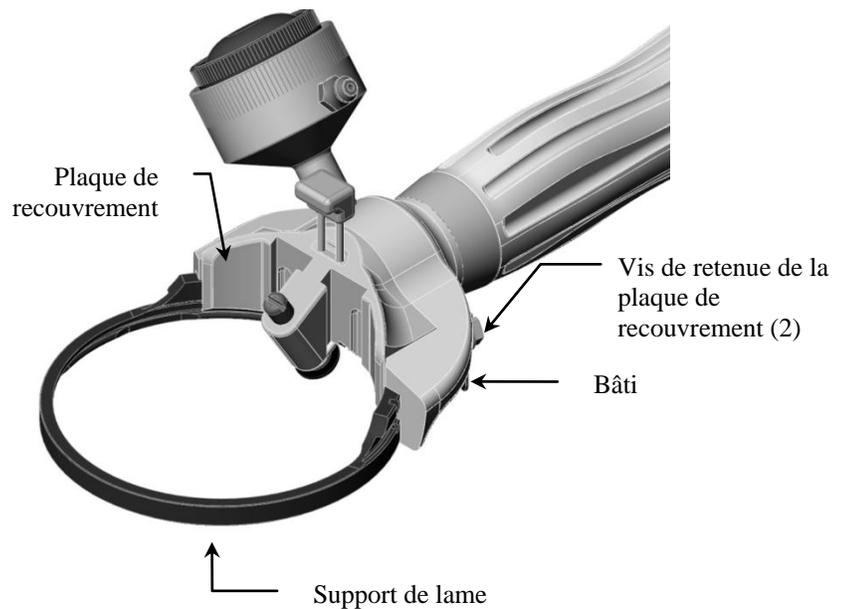
ÉTAPE 6: Installer le pignon d'attaque

- Insérez le pignon dans l'alésage du palier.
- Le pignon devrait s'emboîter avec un effort minime sans pression.
- Ne forcez pas pour emboîter le pignon dans le palier. S'il n'entre pas facilement, vérifiez le pignon et le palier pour voir s'il y a des dommages ou une accumulation de saletés.
- Le pignon devrait s'enfoncer à égalité avec le palier. Dans le cas contraire, faites tourner le pignon pour qu'il s'enfonce à égalité avec le palier.



ÉTAPE 7: Installer le couvercle et le support de la lame

- Placez le support de la lame sur le bâti, puis la plaque de recouvrement sur le support de la lame.
- Tout en tenant fermement la plaque de recouvrement contre le support et le bâti, commencez à visser les deux vis de retenue de la plaque de recouvrement.
- Vissez complètement les vis de retenue de la plaque de recouvrement, en laissant une légère tension pour permettre le réglage de la lame.





Assemblage du bloc d'alimentation et de la tête de l'outil - Installation et réglage (suite)

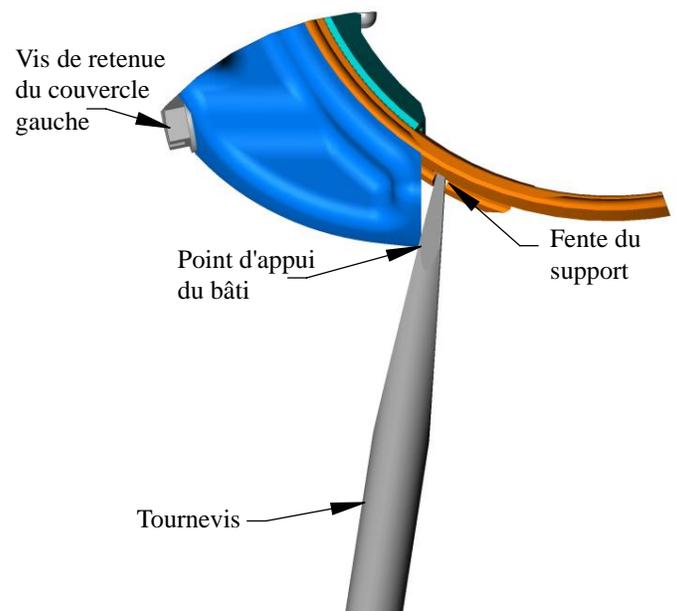
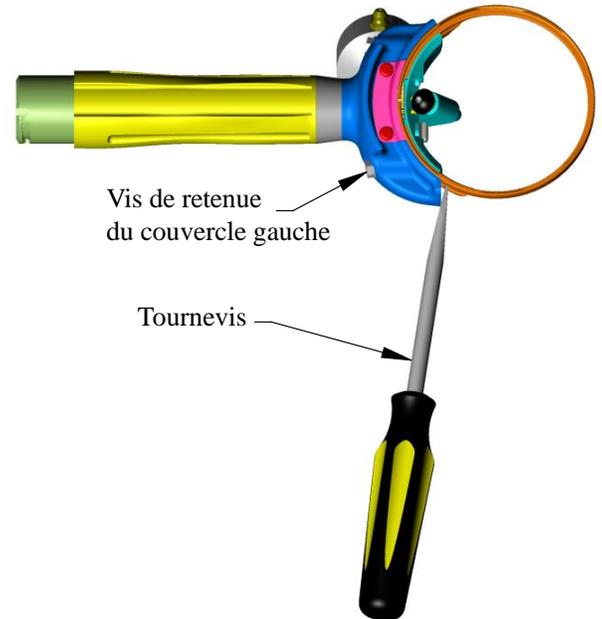
REMARQUE : *Laissez une légère tension sur la vis de retenue du couvercle gauche, afin que le support de lame demeure ouvert.*

ÉTAPE 8: Installer la lame

- En tenant l'outil lame vers le haut, écartez pour l'ouvrir le logement de lame avec un tournevis.
- Insérez une lame neuve dans le logement.
- Desserrez la vis de retenue du couvercle gauche pour permettre au logement de se refermer.
- Serrez la vis de retenue du couvercle droit.
- Avec la vis de retenue du couvercle gauche desserrée de 1/2 tour, réglez le logement pour une adaptation correcte.
- Maintenez délicatement le logement ouvert jusqu'à ce que la lame tourne librement et qu'il y ait assez d'écart pour que la lame se déplace en avant et en arrière dans le logement. Il suffit d'une petite liberté de mouvement.
- Resserrez les vis de retenue de couvercle au couple recommandé.

REMARQUE : *Le couple de serrage recommandé est 30-40 lb-po (3,4 à 4,5 N-m).*

IMPORTANT: *Assurez-vous que la lame bouge librement dans le support. Si la lame ne bouge pas librement, le couteau circulaire pourrait surchauffer.*

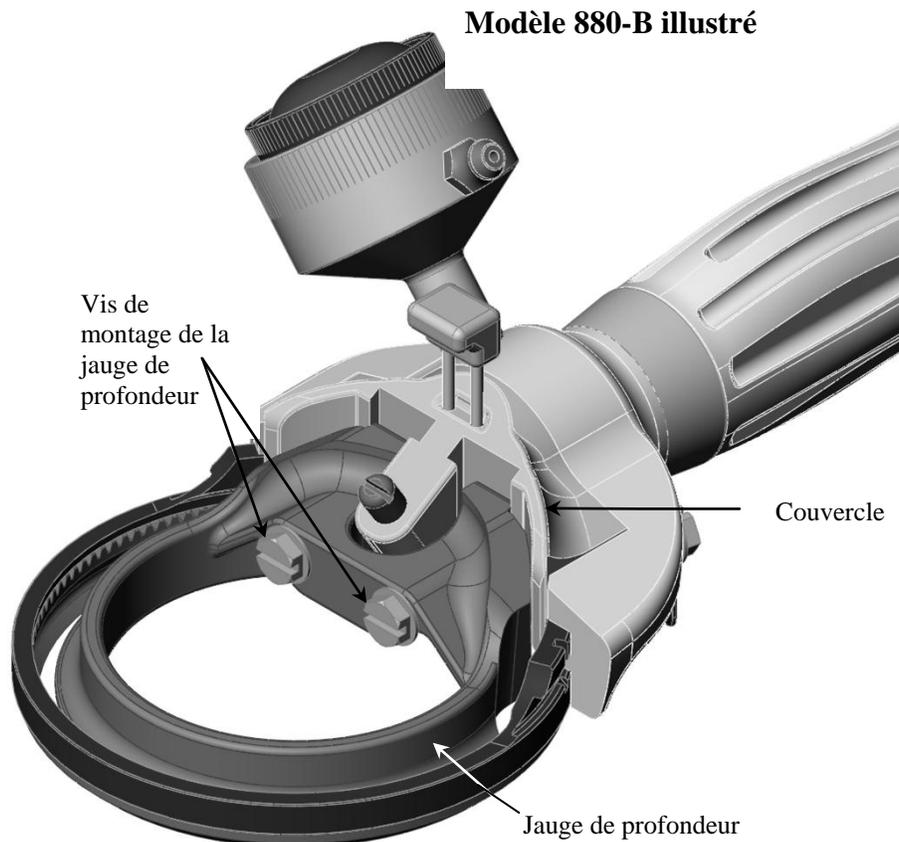




Assemblage du bloc d'alimentation et de la tête de l'outil - Installation et réglage (suite)

ÉTAPE 9: Installer la jauge de profondeur (optionnelle)

- Desserrez les vis de montage de la jauge de profondeur.
- Faites glisser la jauge de profondeur sur le couvercle.
- Réglez la jauge de profondeur à la hauteur désirée.
- (Pour de plus amples informations, voir la section traitant du réglage de la jauge de profondeur)
- Serrez la ou les vis de montage de la jauge de profondeur.

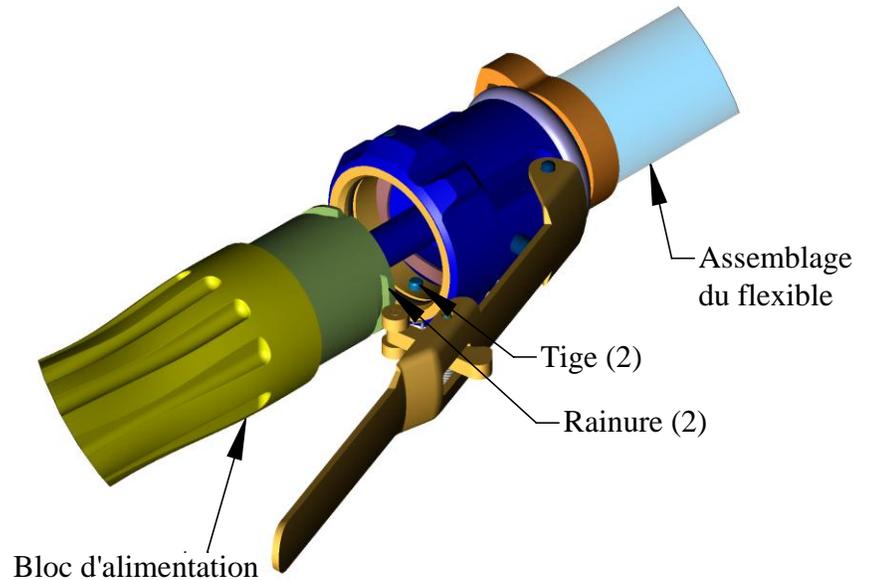




Installation du flexible

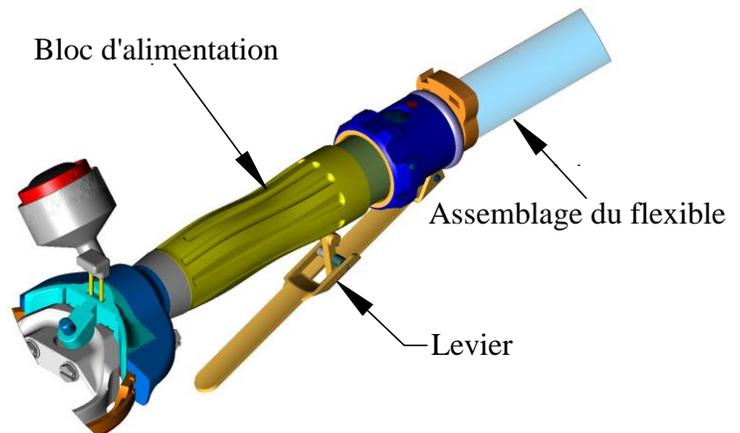
ÉTAPE 1:

- Alignez les tiges de l'assemblage du flexible avec les rainures du bloc d'alimentation.



ÉTAPE 2:

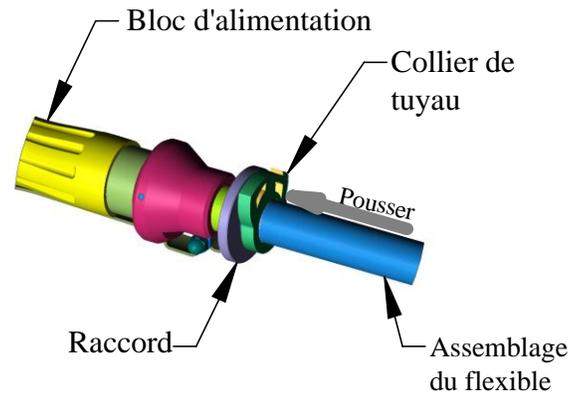
- Faites glisser le bloc d'alimentation dans l'assemblage du flexible.
- Faites tourner le bloc d'alimentation sur 90°.
- Le levier devrait tourner vers le bas de l'outil.



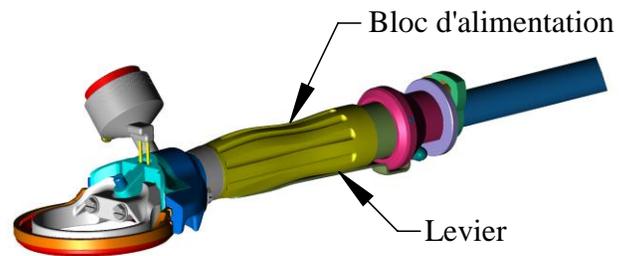


Démarrage du couteau circulaire avec ensemble de tuyau standard

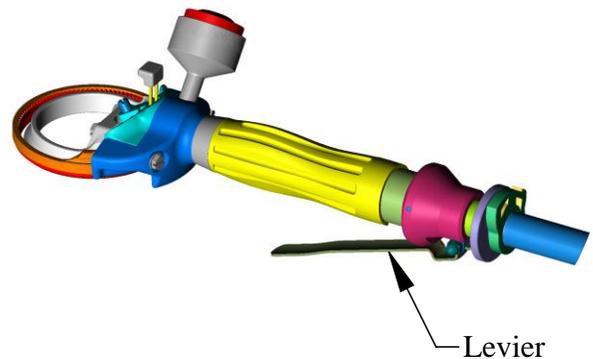
- Tenez le bloc d'alimentation et poussez la bride et le collier de tuyau vers le bloc d'alimentation.



- Maintenez le levier contre le bloc d'alimentation pour garder le couteau circulaire en fonctionnement.



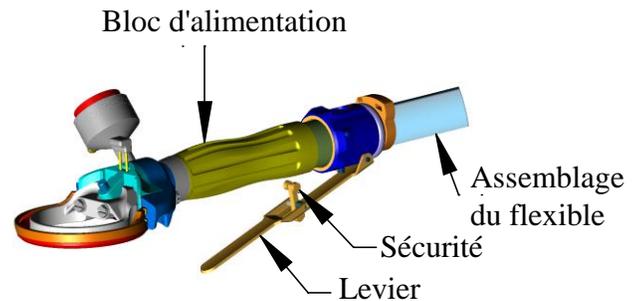
- Relâchez le levier pour arrêter le couteau circulaire.



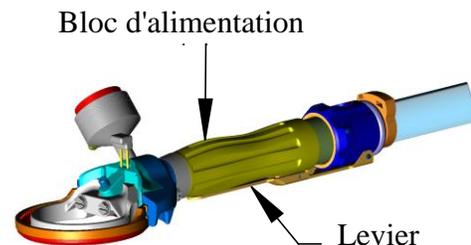


Démarrage du couteau circulaire avec ensemble de tuyau à départ rapide

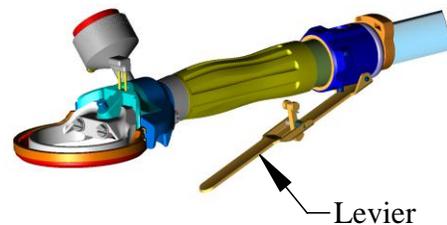
- Repliez la sécurité dans le levier.



- Maintenez le levier contre le bloc d'alimentation pour garder le couteau circulaire en fonctionnement.



- Relâchez le levier pour arrêter le couteau circulaire.





Réglage de la jauge de profondeur



A V E R T I S S E M E N T



LES LAMES COUPANTES PEUVENT CAUSER DES BLESSURES!
POUR PROTÉGER ADÉQUATEMENT LES MAINS, UN GANT
PROTECTEUR DOIT ÊTRE PORTÉ LORS DE TOUTE UTILISATION
DE L'APPAREIL ET DURANT TOUTE MANIPULATION DES LAMES.
NE JAMAIS OUBLIEZ DE DÉCONNECTER L'ALIMENTATION EN AIR
DE L'OUTIL AVANT DE LE RÉPARER.

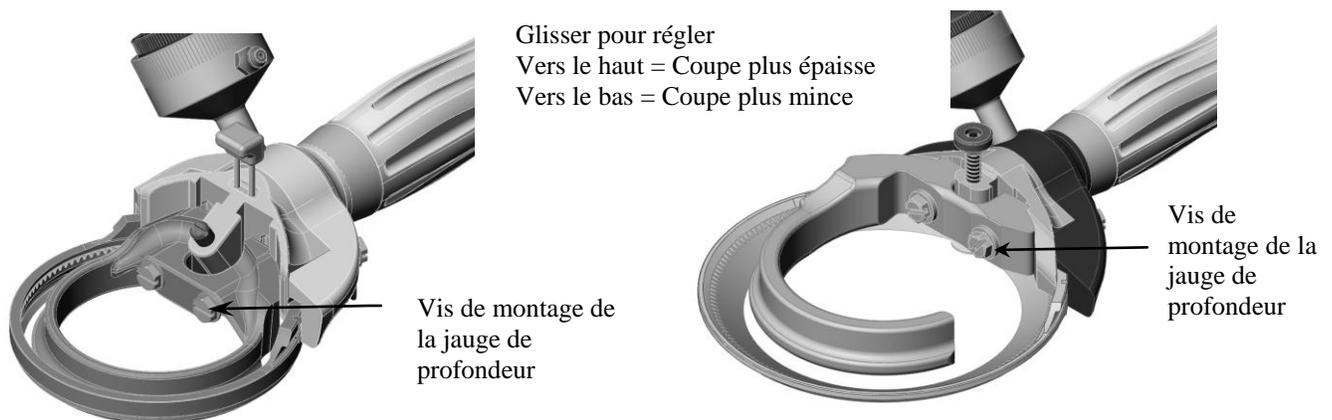
Modèles 880, 1880, 1400, 1500 et 505 en option :

Ces modèles sont équipés d'une jauge de profondeur réglable permettant de choisir l'épaisseur du produit coupé. La jauge d'épaisseur peut être réglée pour des coupes ayant une épaisseur atteignant 1/4 po. Un dispositif de réglage de la jauge de profondeur est également disponible.

Pour régler la profondeur :

- Tenez la poignée avec la lame tournée vers le bas.
- Desserrez la ou les vis de montage de la jauge de profondeur.
- Réglez la jauge de profondeur en la faisant glisser vers le haut ou vers le bas jusqu'à la hauteur désirée.
- Resserrez la ou les vis de montage de la jauge de profondeur.

Plage de réglage de la jauge de profondeur :



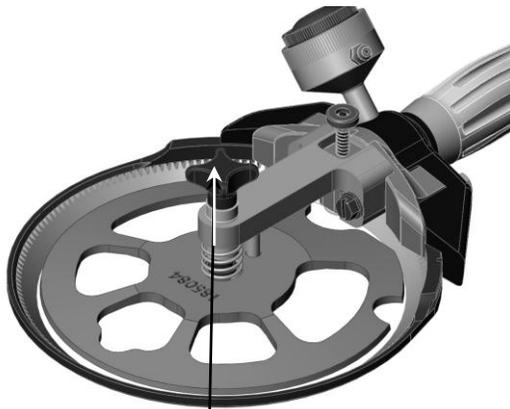
Whizard® AirMax MACH 3 modèle 880

Whizard® AirMax MACH 3 modèle 1400



Réglage de la jauge de profondeur (suite)

Jauges à disque réglables optionnelles pour gras (F) et maigre (S) sur les modèles 850, 1000 et 1300



Bouton de réglage

- Tenez la poignée avec la lame tournée vers le bas.
- Réglages - Tournez le bouton de réglage dans **le sens horaire** pour obtenir une coupe plus épaisse ou dans **le sens anti-horaire** pour une coupe plus mince.

Important: *Faites attention de ne pas tourner le bouton de réglage trop loin car le disque peut se détacher de l'arbre.*

  **AVERTISSEMENT**  

**LES LAMES COUPANTES PEUVENT CAUSER DES BLESSURES!
POUR PROTÉGER ADÉQUATEMENT LES MAINS, UN GANT
PROTECTEUR DOIT ÊTRE PORTÉ LORS DE TOUTE UTILISATION
DE L'APPAREIL ET DURANT TOUTE MANIPULATION DES LAMES.
NE JAMAIS OUBLIEZ DE DÉCONNECTER L'ALIMENTATION EN AIR
DE L'OUTIL AVANT DE LE RÉPARER.**



Utilisation de l'outil



Tenez toujours la poignée du couteau circulaire Whizard® AirMax MACH 3 avec le pouce allongé. Laissez la poignée reposer naturellement dans votre main, de manière détendue. Chaque utilisateur doit pouvoir tenir la poignée dans la position qui lui est la plus confortable.

Le mouvement le plus souvent utilisé est un long balayage ou un glissement en travers de la surface à couper. Tenez la surface de la lame le plus à plat possible par rapport à la surface découpée. Un mouvement de pelletage doit être utilisé autour de la colonne vertébrale.

Sur des os plats, comme sur le dos ou les côtes, utilisez un long et rapide glissement.

Durant le découpage, n'essayez pas de sortir la lame de la pièce coupée. Laissez la lame faire le travail, comme avec tout autre outil de découpage. À mesure que l'utilisateur s'habitue à manipuler le couteau circulaire Whizard® AirMax MACH 3, il aura plus de facilité à trouver l'angle de découpage approprié.

À l'instar de tout autre outil de découpage de la viande, votre vitesse et votre efficacité dépendent de l'affûtage de la lame.

Pour maximiser l'efficacité de l'appareil et de l'utilisateur, il est recommandé que des lames bien aiguisées soient installées lors de chaque pause de changement de quart. Pour cette raison, il est suggéré d'avoir des lames supplémentaires prêtes à l'emploi. Par exemple, si vous utilisez 4 appareils et que vous avez 3 changements de quart, 16 lames seraient requises, de façon à avoir une lame aiguisée pour commencer et une pour chaque changement de quart.

Si cette procédure est suivie, l'affilage de la lame sera réduit au minimum, puisque les lames devront seulement être affûtées une fois par jour avec l'affûteur de lame universel Whizard® modèle 210, avec l'affûteur de lame universel Whizard® modèle 214, avec un outil Bettcher® AutoEdge ou avec une pierre manuelle.

Si les lames ne sont pas remplacées lors de chaque changement de quart, il pourrait être nécessaire d'affiler la lame.



Affilage des lames



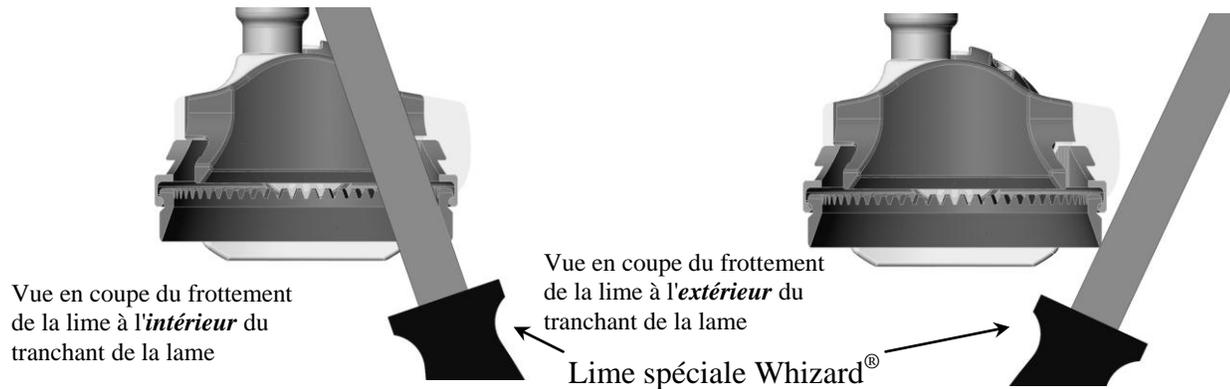
A V E R T I S S E M E N T



LES LAMES COUPANTES PEUVENT CAUSER DES BLESSURES!
POUR PROTÉGER ADÉQUATEMENT LES MAINS, UN GANT
PROTECTEUR DOIT ÊTRE PORTÉ LORS DE TOUTE UTILISATION
DE L'APPAREIL ET DURANT TOUTE MANIPULATION DES LAMES.
NE JAMAIS OUBLIE DE DÉCONNECTER L'ALIMENTATION EN AIR
DE L'OUTIL AVANT DE LE RÉPARER.

Affilage des modèles 350, 500, 620 et 750 :

- Faites attention de tenir la lime selon l'angle actuel du rebord de la lame. Si vous frottez la lime avec un angle supérieur à l'angle d'affilage de l'usine, vous émousserez le tranchant et tout nouvel affilage sera plus difficile.



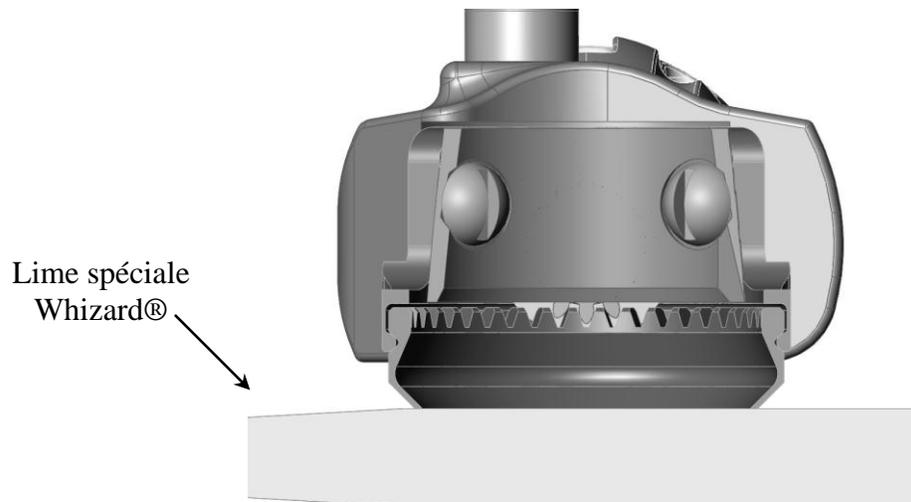
- Utilisez la lime sans appuyer et faites toujours en sorte que le dernier passage de la lime soit sur la surface intérieure de la lame.
- L'affilage peut être fait avec une uniformité maximale si vous utilisez des limes Whizard® EdgeMaster™ spécialement conçues à cette fin. Pour de plus amples informations, reportez-vous à la section 7, sous Affûtage des lames et équipements d'affilage. Vous pouvez également contacter votre directeur régional ou Bettcher Industries, inc.
- Remplacez ou affûtez la lame si cette procédure n'améliore pas l'efficacité du découpage.
- Les couteaux circulaires Whizard® AirMax MACH 3 ont été conçus pour permettre d'enlever et réinstaller rapidement les lames.



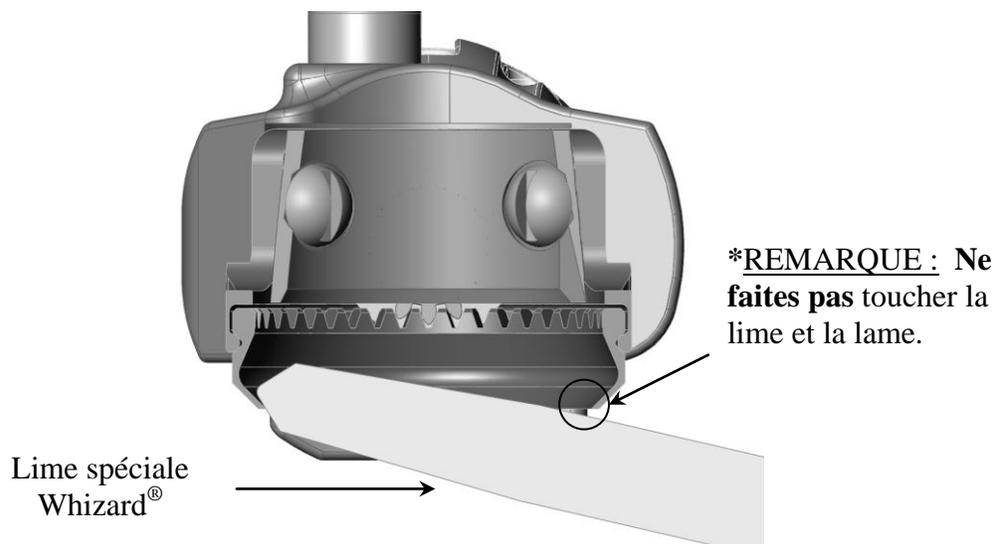
Affilage des lames (suite)

Affilage du modèle 360

- Affilez le tranchant extérieur de la lame en posant la lime spéciale Whizard® à plat contre la surface extérieure de la lame. Faites attention de tenir la lime à plat et en travers de l'axe central de la lame pour éviter d'émousser le tranchant.



- Limez l'intérieur de la lame en plaçant l'extrémité conique de la lime spéciale Whizard® sur le tranchant intérieur de la lame. Ne touchez pas à la lame avec l'arbre de la lime spéciale Whizard®.



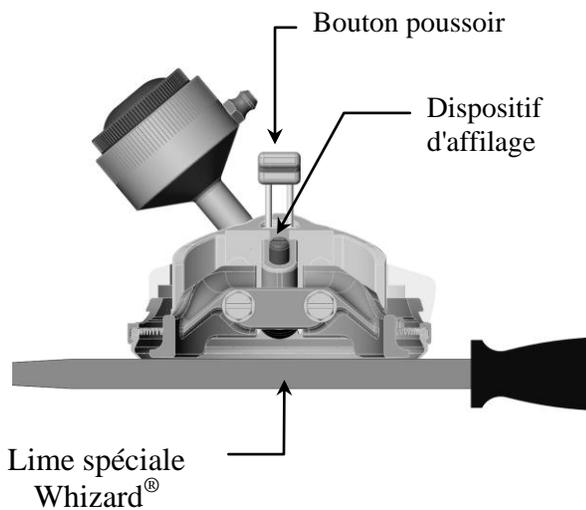


Affilage des lames (suite)

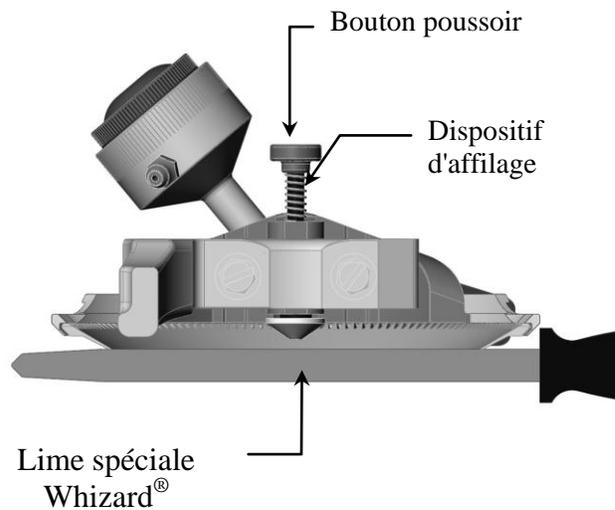
Affilage des modèles suivants : 505, 625, 850, 880, 1850, 1880, 1000, 1300, 1400, et 1500

Utilisez la lime spéciale Whizard® contre la surface plate rectifiée sur la surface extérieure de la lame. Faites attention de bien tenir la lime à plat et en travers de l'axe central de la lame pour éviter d'émousser le tranchant.

- Le tranchant intérieur de la lame doit être affilé uniquement avec une lime spéciale montée sur le diamètre intérieur du support de lame. Cette opération peut être accomplie de la façon suivante :
- Tenez la lime spéciale Whizard® sur le tranchant inférieur de la lame, et la poignée dans votre main d'utilisation normale, avec la lame vers le bas ou vers l'extérieur.
- Simultanément, poussez légèrement vers le bas avec votre pouce sur le bouton poussoir, tout en tenant le dispositif d'affilage légèrement contre le tranchant de la lame pendant plusieurs rotations de lame.



Whizard® AirMax MACH 3 880-B illustré



Whizard® AirMax MACH 3 1400 illustré



Remplacement des lames



A V E R T I S S E M E N T



**LES LAMES COUPANTES PEUVENT CAUSER DES BLESSURES!
POUR PROTÉGER ADÉQUATEMENT LES MAINS, UN GANT
PROTECTEUR DOIT ÊTRE PORTÉ LORS DE TOUTE UTILISATION
DE L'APPAREIL ET DURANT TOUTE MANIPULATION DES LAMES.
NE JAMAIS OUBLIEZ DE DÉCONNECTER L'ALIMENTATION EN AIR
DE L'OUTIL AVANT DE LE RÉPARER.**

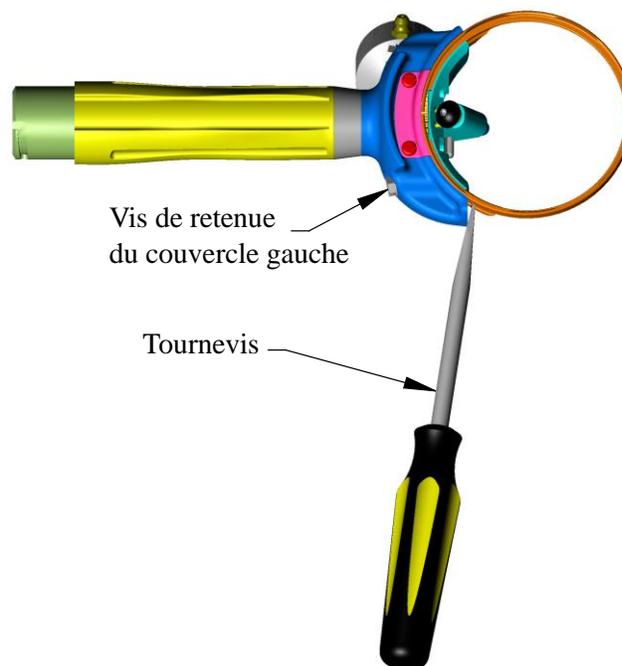
Les couteaux circulaires Whizard[®] AirMax MACH 3 ont été conçus pour permettre d'enlever et réinstaller rapidement les lames.

Pour remplacer une lame

- Desserrez uniquement la vis de retenue du couvercle gauche.

REMARQUE : *Une légère tension sur la vis du couvercle gauche permettra que le logement de lame reste ouvert.*

- En tenant l'outil lame vers le haut, écartez pour l'ouvrir le logement de lame avec un tournevis.
- Enlevez avec précaution la vieille lame.
- Insérez une lame neuve dans le logement.



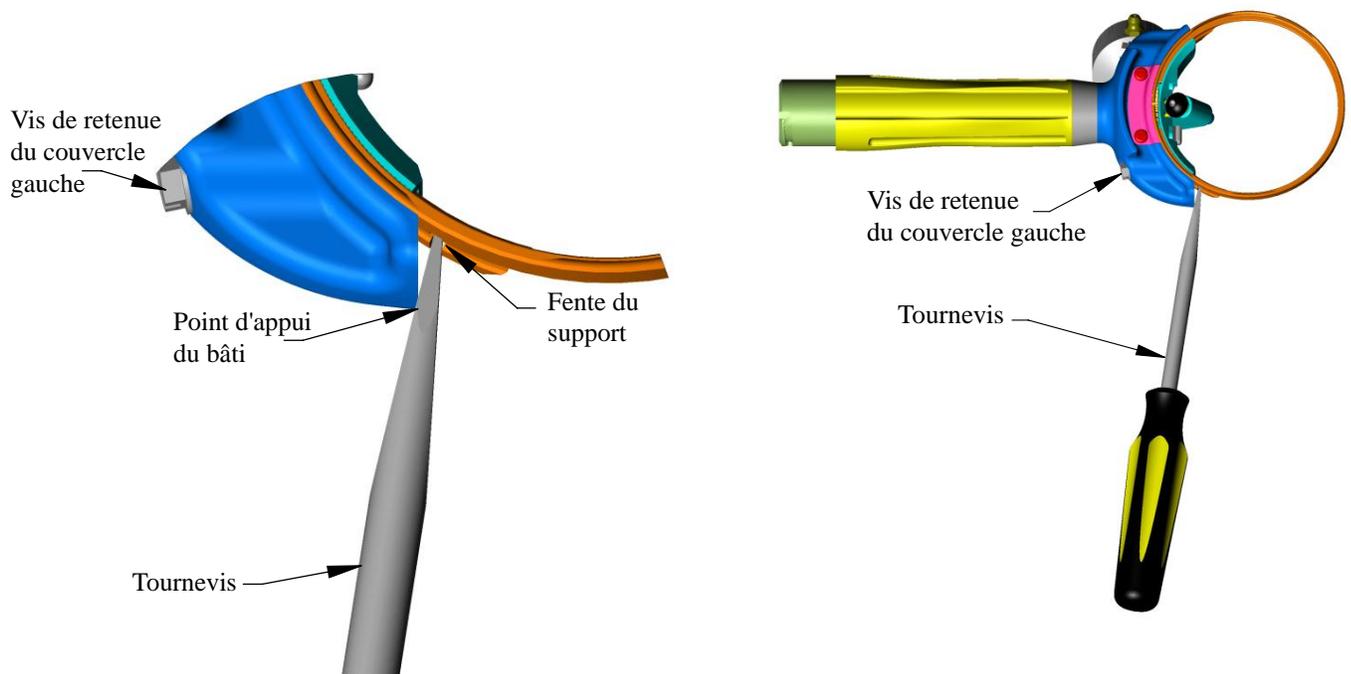


Remplacement des lames (suite)

- Desserrez la vis de retenue du couvercle gauche pour permettre au logement de se refermer.
- Serrez la vis de retenue du couvercle droit.
- Avec la vis de retenue du couvercle gauche desserrée de 1/2 tour, réglez le logement pour une adaptation correcte.
- Maintenez délicatement le logement ouvert jusqu'à ce que la lame tourne librement et qu'il y ait assez d'écart pour que la lame se déplace en avant et en arrière dans le logement. Il suffit d'une petite liberté de mouvement.
- Resserrez les vis de retenue de couvercle au couple recommandé.

REMARQUE : *Le couple de serrage recommandé est 30-40 lb-po (3,4 à 4,5 N-m).*

IMPORTANT: *Assurez-vous que la lame bouge librement dans le support. Si la lame ne bouge pas librement, le couteau circulaire pourrait surchauffer.*





Section 5

Entretien

TABLE DES MATIÈRES DE CETTE SECTION

Calendrier d'entretien	5-3
Entretien général	5-3
Entretien de la poignée	5-3
Outils nécessaires pour l'entretien de la poignée	5-3
Démontage de la poignée	5-4
Inspection et entretien de la poignée	5-10
Affûtage des lames.....	5-13
Assemblage de la poignée	5-15
Entretien du couteau circulaire mobile TRIMVAC® AMX	5-21
Outils requis pour l'entretien de la poignée	5-21
Démontage du couteau circulaire mobile TRIMVAC® AMX.....	5-22
Inspection et entretien du couteau circulaire mobile TRIMVAC® AMX	5-29
Affûtage de la lame du couteau circulaire mobile TRIMVAC® AMX	5-31
Assemblage du couteau circulaire mobile TRIMVAC® AMX	5-33
Entretien du bloc d'alimentation	5-44
Outils nécessaires pour l'entretien du bloc d'alimentation	5-44
Démontage du bloc d'alimentation	5-44
Inspection et entretien du bloc d'alimentation.....	5-47
Assemblage du bloc d'alimentation	5-51
Plaque d'étanchéité Maintenance	5-55
Outils nécessaires pour l'entretien de la plaque d'étanchéité.....	5-55
Remplacement de la bague d'étanchéité	5-55



TABLE DES MATIÈRES DE CETTE SECTION (suite)

Entretien du moteur pneumatique 5-56
Outils nécessaires pour l'entretien du moteur pneumatique 5-56
Démontage du moteur pneumatique 5-57
Inspection et entretien du moteur pneumatique 5-60
Assemblage du moteur pneumatique 5-62

Entretien de l'assemblage du clapet et du flexible 5-65
Outils nécessaires pour l'entretien de l'assemblage du clapet et du flexible 5-65
Inspection de l'assemblage du clapet et du flexible 5-65
Démontage du clapet et du flexible 5-66
Assemblage du clapet et du flexible 5-67

Entretien de l'ensemble vanne de démarrage rapide et tuyau 5-68
Outils nécessaires pour l'entretien de l'ensemble vanne de démarrage rapide et tuyau .. 5-68
Inspection de l'ensemble vanne et tuyau 5-68
Démontage de l'ensemble vanne de démarrage rapide et tuyau 5-69
Assemblage de l'ensemble vanne de démarrage rapide et tuyau 5-70

Détection et correction des défauts 5-71



Calendrier d'entretien

Description	Calendrier d'entretien
Poignée	Quotidiennement
Bloc d'alimentation	Après chaque période de 80 heures d'utilisation
Assemblage du flexible	Au besoin

Entretien général

- Vidangez quotidiennement les bols de filtre.
- Vérifier s'il y a des dommages ou des accumulations de saletés dans les filtres. Remplacez au besoin.
- Remplissez le lubrificateur (huileur) une fois par jour ou plus souvent si nécessaire.
- Assurez-vous que le huileur est réglé pour appliquer 3 gouttes d'huile par minute.
- Assurez-vous que la pression d'air est réglée à 90-100 psi. *Ne pas dépasser 100 psi!*

Entretien de la poignée



A V E R T I S S E M E N T



LES LAMES COUPANTES PEUVENT CAUSER DES BLESSURES!
POUR PROTÉGER ADÉQUATEMENT LES MAINS, UN GANT
PROTECTEUR DOIT ÊTRE PORTÉ LORS DE TOUTE UTILISATION
DE L'APPAREIL ET DURANT TOUTE MANIPULATION DES LAMES.
NE JAMAIS OUBLIEZ DE DÉCONNECTER L'ALIMENTATION EN AIR
ET DE DÉBRANCHER L'OUTIL DE L'ASSEMBLAGE DU FLEXIBLE
AVANT DE RÉPARER L'OUTIL.

Le couteau circulaire Whizard[®] AirMax MACH 3 a été conçu pour permettre l'enlèvement rapide et facile de la poignée sur l'assemblage du flexible. Le couteau circulaire peut ainsi être enlevé de l'assemblage du flexible tout en demeurant sur la ligne de production. L'assemblage du flexible peut être laissé suspendu sur la ligne de production et la poignée peut être envoyée en salle des couteaux pour son entretien. Il est recommandé de suivre cette procédure. L'enlèvement du flexible de 10 pieds (3,05 m) facilitera les réparations, le rangement et la manipulations par le personnel de la salle des couteaux.

Outils nécessaires pour l'entretien de la poignée

1 – Tournevis à pointe plate

1 – Clé hexagonale (fournie avec le couteau circulaire Whizard[®] AirMax MACH 3)



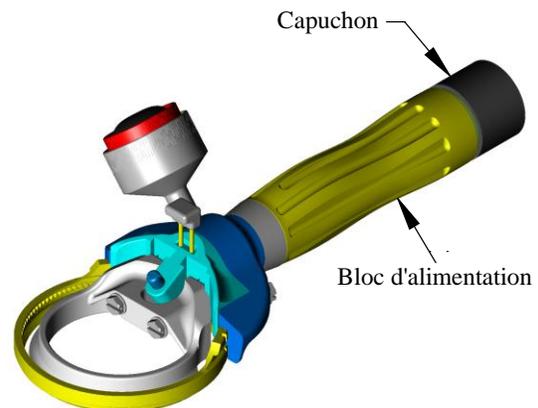
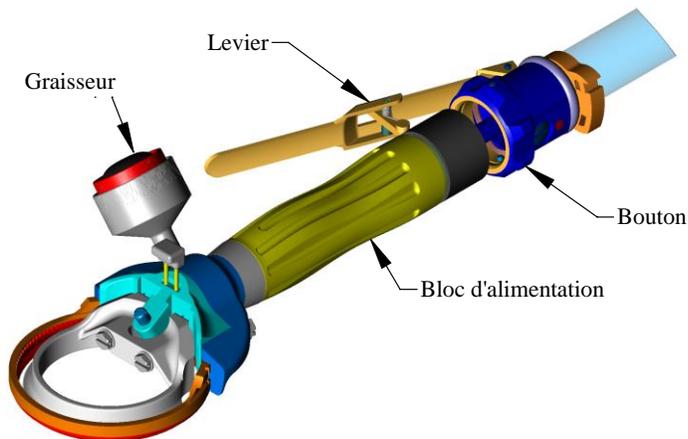
Démontage de la poignée

ÉTAPE 1: Enlever la poignée de l'assemblage du flexible:

- Tout en tenant la poignée, saisissez le bouton avec l'autre main.
- Faites tourner le bouton sur 90° et détachez le flexible de la poignée.

REMARQUE : *Le levier tournera vers le graisseur sur un modèle droitier ou à l'écart du graisseur sur un modèle gaucher.*

- Placez le capuchon sur l'extrémité de la poignée pour protéger la poignée et le moteur contre les dommages causés par l'eau.

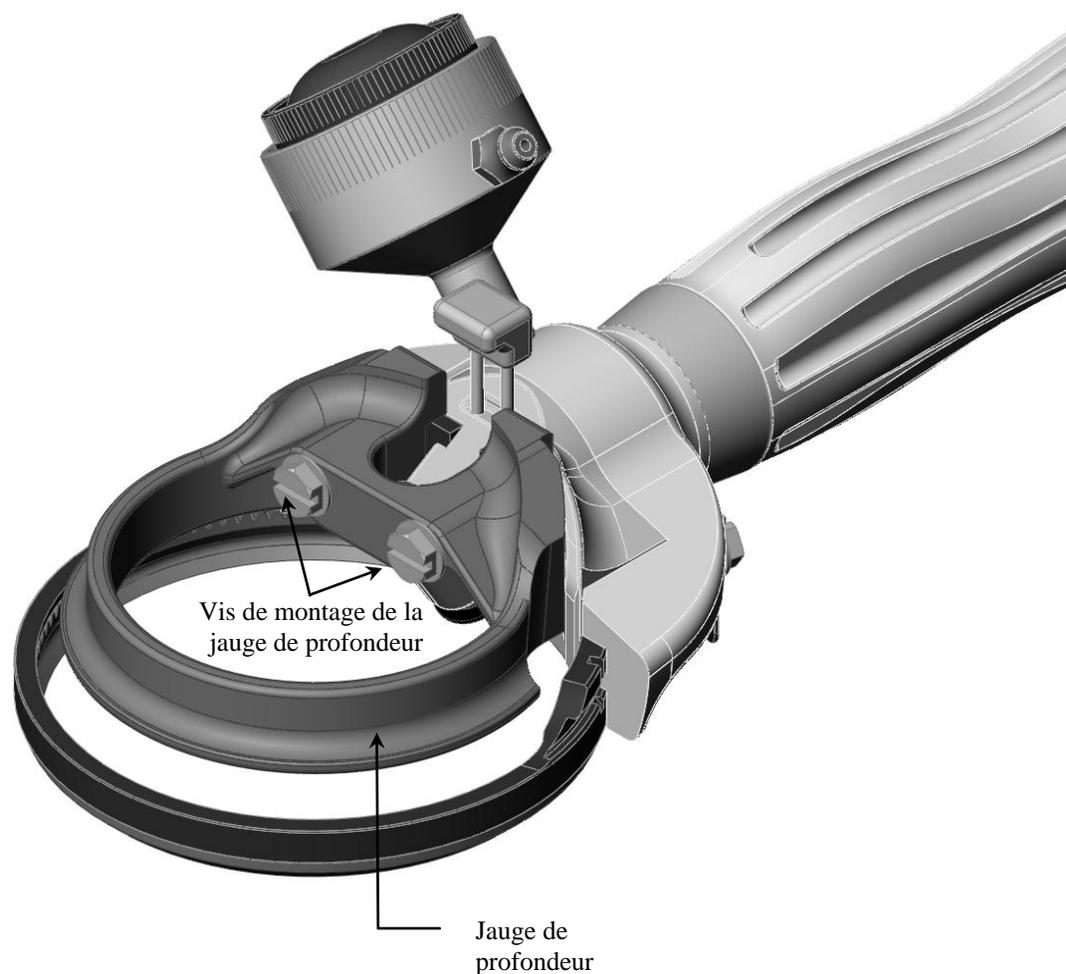




Démontage de la poignée (suite)

ÉTAPE 2: Enlèvement/démontage de la jauge de profondeur sur le couvercle:

- Desserrez, sans les enlever, les vis de montage de la jauge de profondeur situées à l'intérieur de la jauge.
- Faites glisser la jauge de profondeur vers le haut jusqu'à ce que la ou les pinces de la jauge de profondeur sortent des rainures de la plaque de recouvrement.





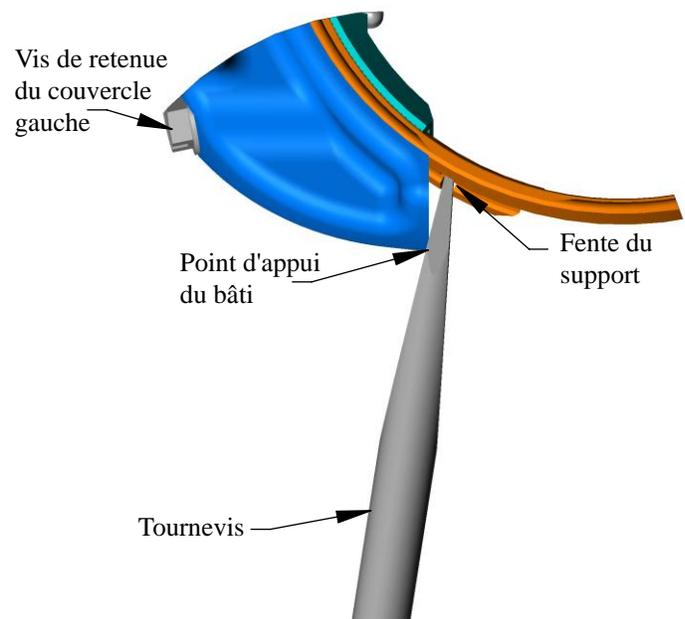
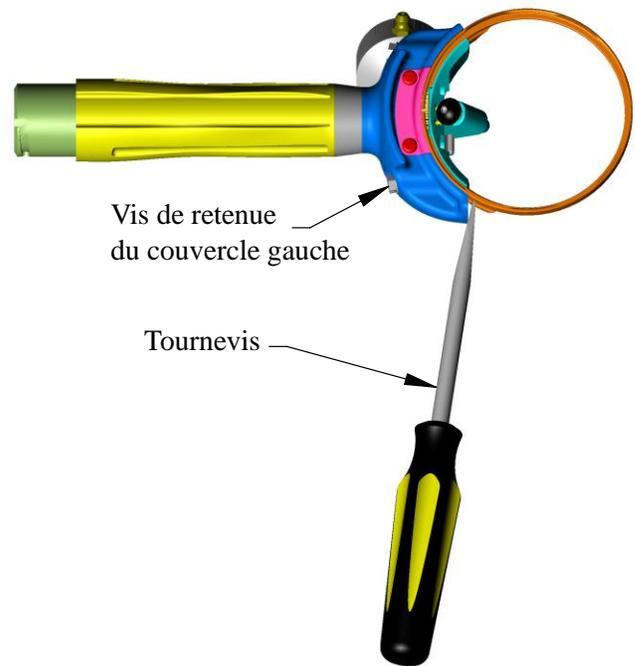
Démontage de la poignée (suite)

ÉTAPE 3: Enlever la lame:

- Tenez l'outil avec la lame vers le haut.
- Desserrez seulement la vis de montage du couvercle gauche.

REMARQUE : *Une légère pression de la vis du couvercle gauche permettra au support de la lame de demeurer ouvert seul.*

- Insérez un tournevis dans la fente du support.
- En utilisant le bâti comme point d'appui, ouvrez le support de lame.
- Enlevez prudemment la lame.

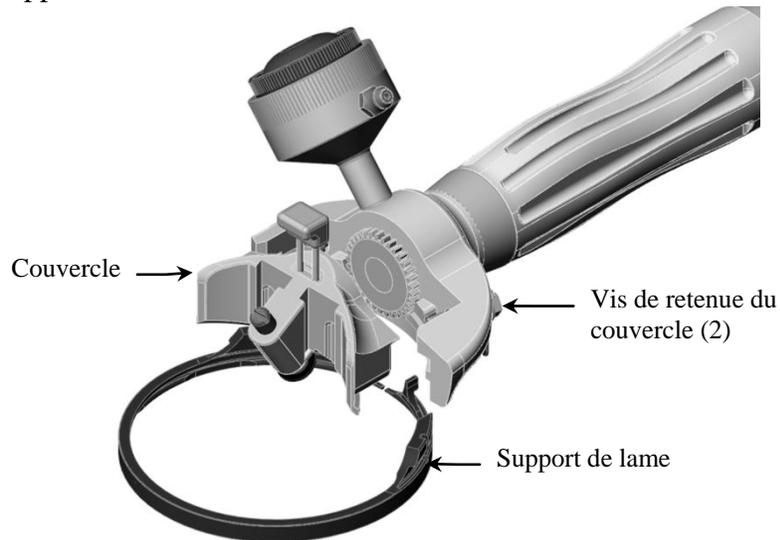




Démontage de la poignée (suite)

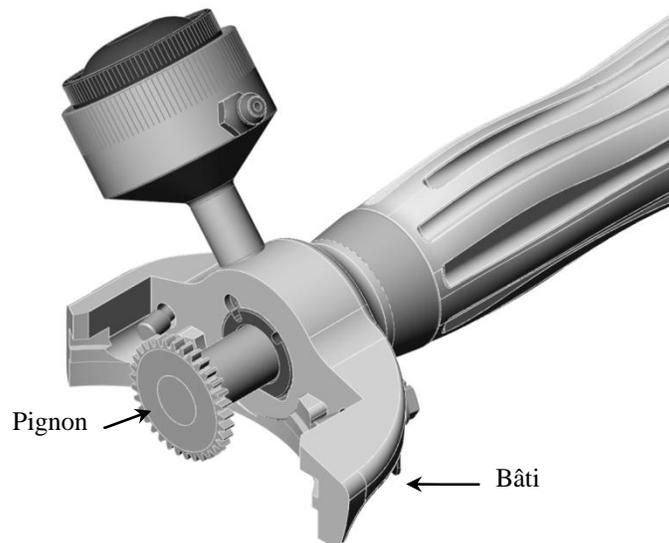
ÉTAPE 4: Enlever le couvercle et le support de lame:

- Desserrez les vis de retenue du couvercle jusqu'à ce que vous puissiez enlever le couvercle.
- Enlevez le support de lame et le couvercle.



ÉTAPE 5: Enlever le pignon d'attaque:

- Tirez le pignon hors du bâti.

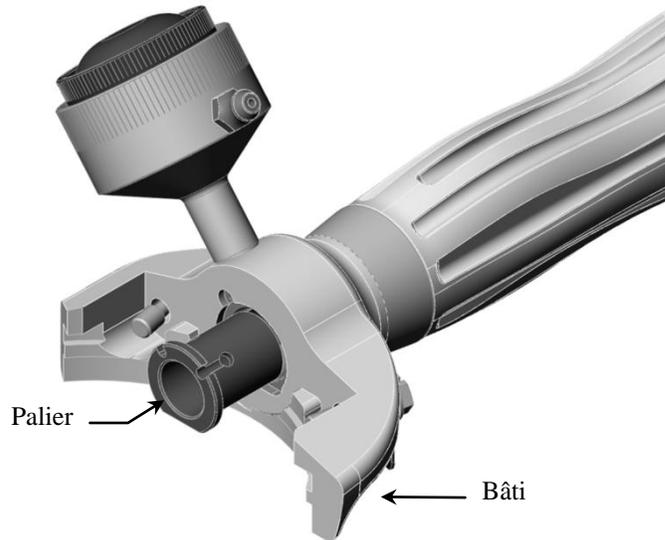




Démontage de la poignée (suite)

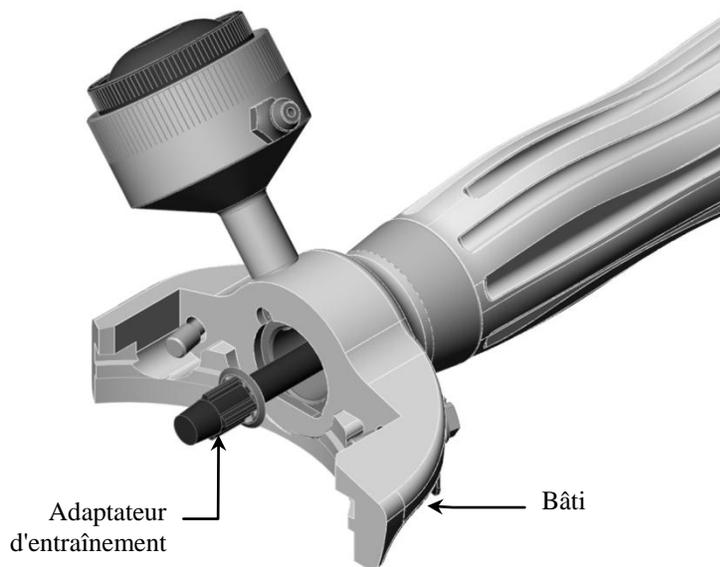
ÉTAPE 6: Enlever le palier:

- Sortez le palier du bâti.



ÉTAPE 7: Enlever l'adaptateur d'entraînement:

- Tirez l'adaptateur d'entraînement hors du bâti.

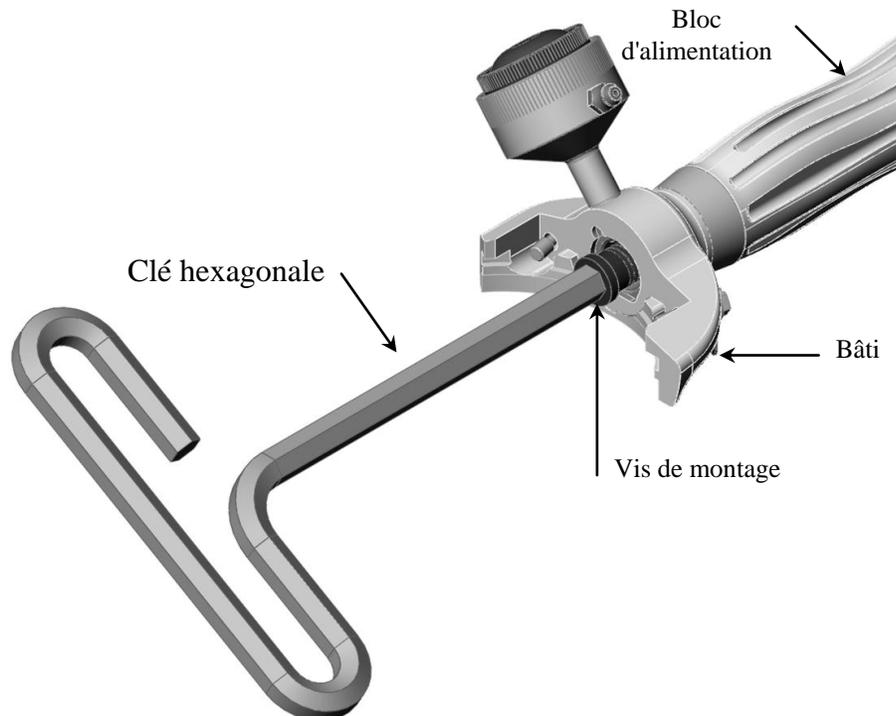




Démontage de la poignée (suite)

ÉTAPE 8: Séparer le bâti et le bloc d'alimentation

- Enlevez la vis de montage sur l'intérieur du bâti, à l'aide de la clé hexagonale fournie.
- Séparez le bâti et le bloc d'alimentation.





Inspection et entretien de la poignée



A V E R T I S S E M E N T



LES LAMES COUPANTES PEUVENT CAUSER DES BLESSURES!
NE JAMAIS OUBLIEZ DE DÉCONNECTER L'ALIMENTATION EN AIR
DE L'OUTIL AVANT DE LE RÉPARER.

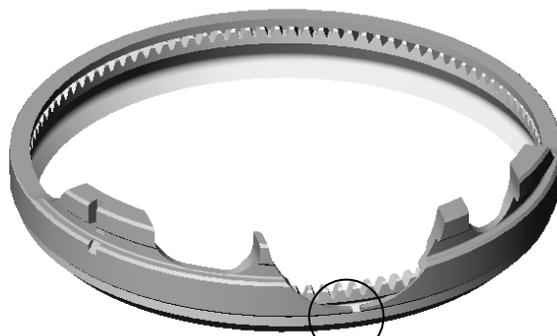
POUR PROTÉGER ADÉQUATEMENT LES MAINS, UN GANT
PROTECTEUR DOIT ÊTRE PORTÉ LORS DE TOUTE UTILISATION
DE L'APPAREIL ET DURANT TOUTE MANIPULATION DES LAMES.

Lame

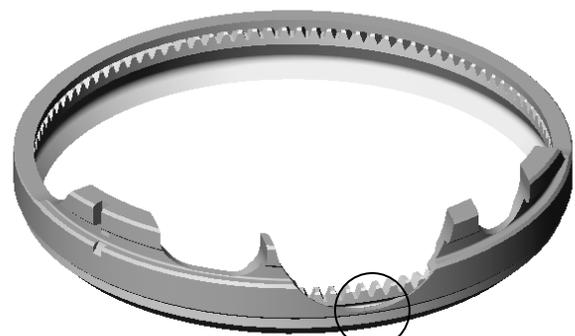
- Avec une jauge de lame Bettcher, vérifiez la hauteur du tranchant de la lame.
- Vérifiez s'il y a des dents usées ou ébréchées.
- Vérifiez si le tranchant est endommagé.

Support de lame

- Vérifiez le diamètre intérieur du support pour voir s'il est usé.
- Vérifiez s'il y a des traces de frottement de la lame sur la paroi extérieure du support.
- Lorsque vous tenez le support avec une nouvelle lame installée, si les deux côtés de la séparation du support se touchent et que la lame est toujours desserrée, le support doit être remplacé. Si vous voyez un espace, le support est bon.



Espace -
Le support est bon



Aucun espace -
Remplacez le support



Inspection et entretien de la poignée (suite)

Pignon d'attaque

- Vérifiez s'il y a des dents usées ou ébréchées. Les dents usées se reconnaissent par un arrondi ou une extrémité pointue sur les dents.

Palier

- Installez un nouveau pignon et déplacez le pignon d'un côté à l'autre.
- Si le pignon semble mal serré dans le palier, le palier doit être remplacé.
- Le pignon doit être remplacé après 500 heures d'utilisation.

Plaque de recouvrement

- Vérifiez s'il y a des traces de corrosion ou d'usure sur le couvercle.
- Faites particulièrement attention à la zone couvrant les dents d'engrenage.
- Si le rebord du couvercle est usé, exposant le pignon et les dents de la lame, le couvercle doit être remplacé.
- Vérifiez s'il y a des traces d'usure sur la surface du couvercle du pignon. Si vous trouvez des traces d'usure excessive, vérifiez si la bague d'étanchéité du bloc d'alimentation fuit.

Bâti

- Inspectez la surface du bâti à l'endroit où le support est fixé.
- Vérifiez s'il y a des traces de corrosion et des entailles ou des ébarbures pouvant nuire à l'emboîtement du support.
- Vérifiez s'il y a des dommages sur la clé de repérage du support.
- Inspectez les vis de montage du couvercle et remplacez-les si elles sont déformées ou endommagées.

Dispositif d'affilage

- Inspectez l'état de la surface sur la lime en carbure. Si elle est ébréchée ou fissurée, elle doit être remplacée.
- Le plongeur et la lime doivent être nettoyés et huilés avec de l'huile minérale pour garantir le libre mouvement et empêcher les accumulations de saletés.

Jauge de profondeur et pinces de jauge de profondeur

- Vérifiez si la jauge de profondeur est usée ou endommagée.
- Si les pinces de la jauge de profondeur sont déformées, remplacez la jauge de profondeur.



Inspection et entretien de la poignée (suite)

Adaptateur d'entraînement

- Faites les vérifications suivantes sur l'adaptateur d'entraînement. Si l'adaptateur d'entraînement est endommagé, remplacez-le.
 - Vérifiez s'il y a des coins arrondis sur l'extrémité carrée du dispositif d'entraînement.
 - Vérifiez si la bague de retenue est endommagée.
- Si la bague de retenue est sortie de la rainure ou est manquante, remplacez l'ensemble d'adaptateur d'entraînement.



Affûtage des lames



A V E R T I S S E M E N T



LES LAMES COUPANTES PEUVENT CAUSER DES BLESSURES!

POUR PROTÉGER ADÉQUATEMENT LES MAINS, UN GANT PROTECTEUR DOIT ÊTRE PORTÉ LORS DE TOUTE UTILISATION DE L'APPAREIL ET DURANT TOUTE MANIPULATION DES LAMES.



A V E R T I S S E M E N T



APRÈS L'AFFÛTAGE, TOUTES LES POUSSIÈRES ABRASIVES DOIVENT ÊTRE COMPLÈTEMENT ENLEVÉES DE LA POIGNÉE.

DÉMONTÉZ L'APPAREIL, PUIS LAVEZ SOIGNEUSEMENT CHAQUE PIÈCE AVEC DE L'EAU CHAUDE ET SAVONNEUSE, AINSI QU'UNE PETITE BROSSE.

- La lame doit être affûtée avec l'affûteur de lame universel Whizard® modèle 210, avec l'affûteur de lame universel Whizard® modèle 214, avec un outil Bettcher® AutoEdge ou avec une pierre manuelle.
- Avant de commencer l'affûtage, nettoyez toutes les particules de graisse ou de viande sur la lame. Si les lames sont affûtées sans avoir été nettoyées, cela salira la pierre ou la meule, ce qui réduira considérablement l'efficacité de ces outils.
 - Si la pierre ou la meule est salie, frottez-les délicatement avec de l'eau chaude et savonneuse.



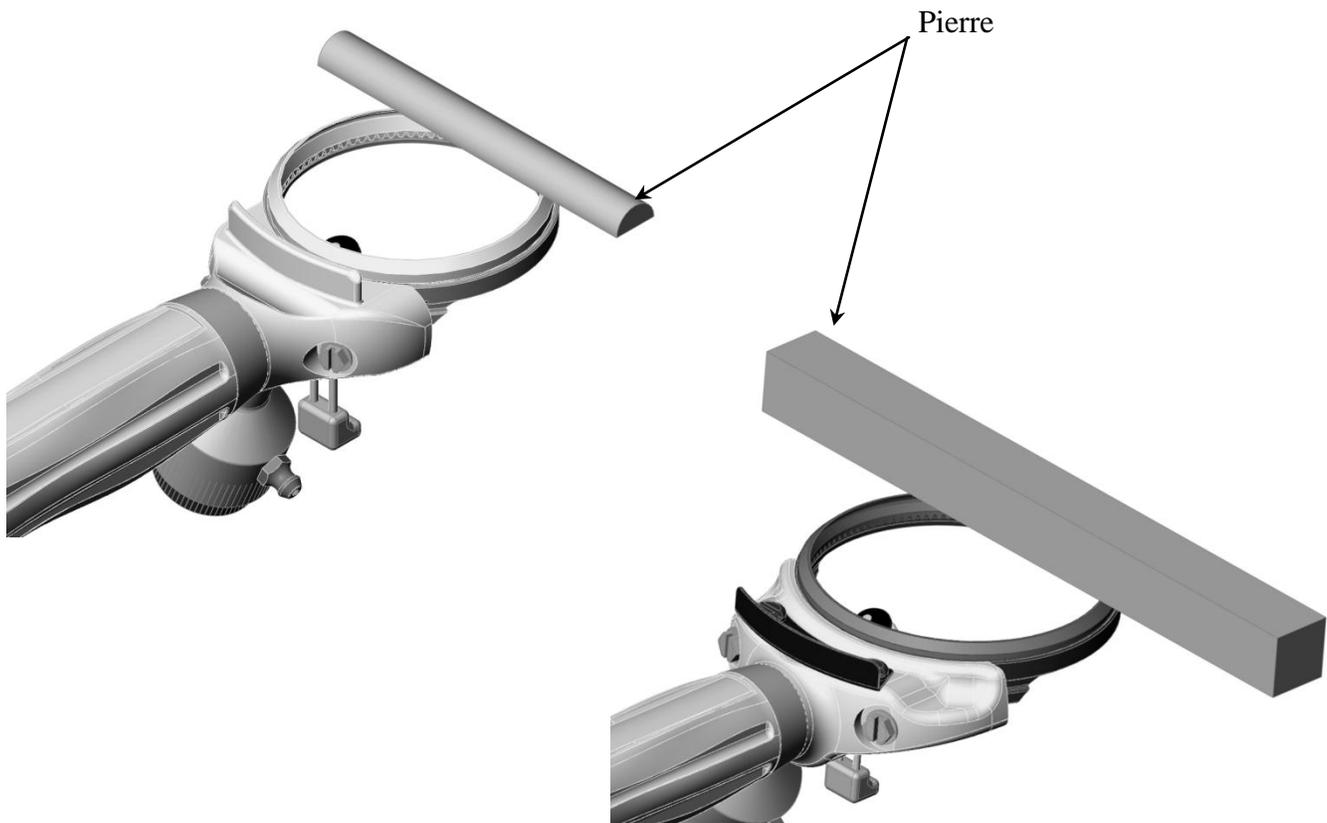
Affûtage des lames (suite)

Utilisation d'un pierre manuelle

- Alors que le moteur tourne, appliquez la côté plat de la pierre sur une partie plate de la lame.



- Faites bouger la pierre avec un mouvement de va et vient.
- Pour finir l'affûtage, utilisez une lime spéciale Whizard[®] (voir la section 4 sous Affilage des lames).



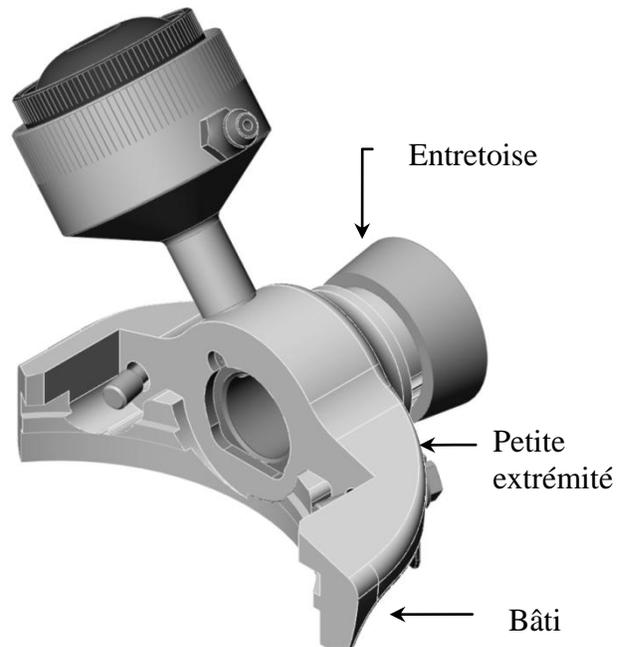


Assemblage de la poignée

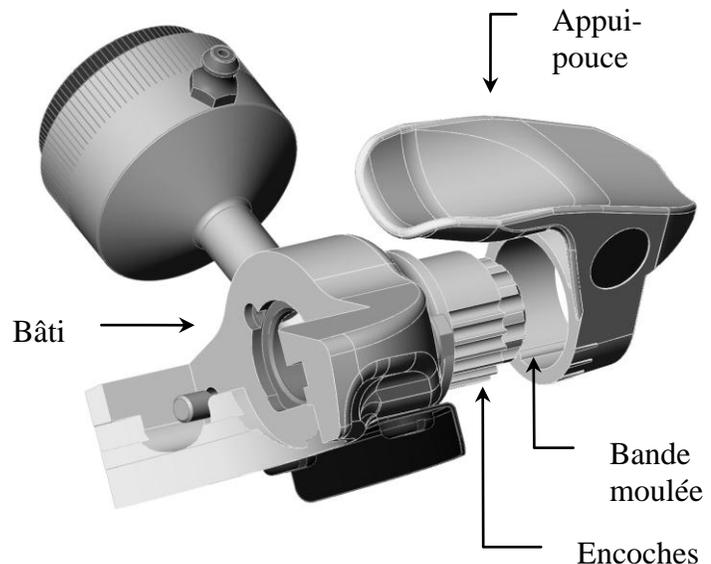
Avant de commencer l'assemblage, assurez-vous que toutes les pièces sont propres et qu'elles ont fait l'objet d'une inspection d'usure, conformément aux instructions de la section 5.

ÉTAPE 1: Fixer la tête au bloc d'alimentation

- Choisissez l'entretoise ou l'appui-pouce optionnel.
- **Si une entretoise est utilisée :** Faites glisser l'entretoise sur le bâti, avec la petite extrémité d'abord.



- **Si un appui-pouce optionnel est utilisé :** L'appui-pouce doit être installé sur le côté opposé du graisseur.
 - Alignez la bande moulée de l'appui-pouce avec une encoche sur le dessous du bâti, puis faites glisser l'appui-pouce sur le bâti.
 - Le bâti comporte plusieurs encoches pour permettre d'ajuster l'appui-pouce à la position la plus confortable pour l'utilisateur.

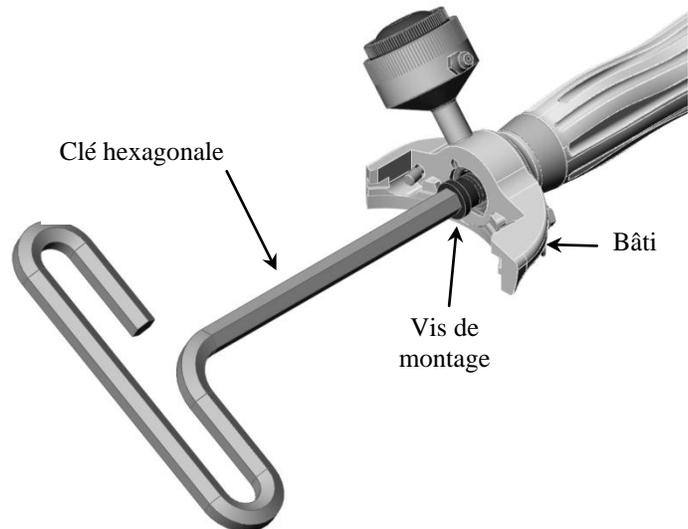
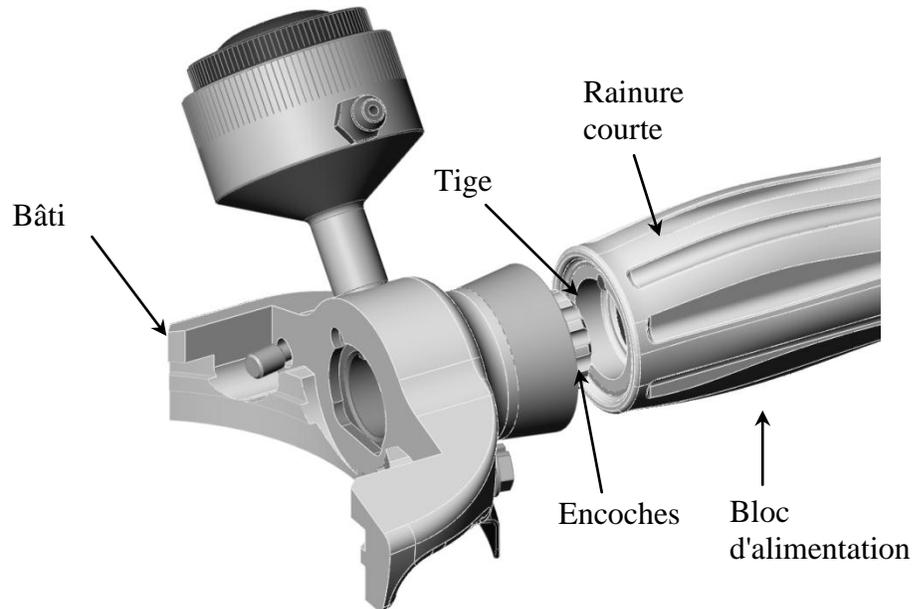




Assemblage de la poignée (suite)

- Tout en tenant le bâti de l'outil Whizard® AirMax MACH 3, alignez la tige dans le bloc d'alimentation avec une des encoches sur le bâti.
- Le bâti possède plusieurs encoches pour permettre d'ajuster la tête selon la position la plus confortable pour l'utilisateur.
- Pour utiliser la position de réglage initiale, la petite rainure du bloc d'alimentation devrait être orientée vers le haut (voir l'illustration à droite).
- Insérez la vis de montage dans le bâti.
- Serrez **FERMEMENT** la vis de montage, avec la clé hexagonale fournie.

REMARQUE : *Le couple de serrage recommandé est de 115-140 lb-po (13-16 N-m)*

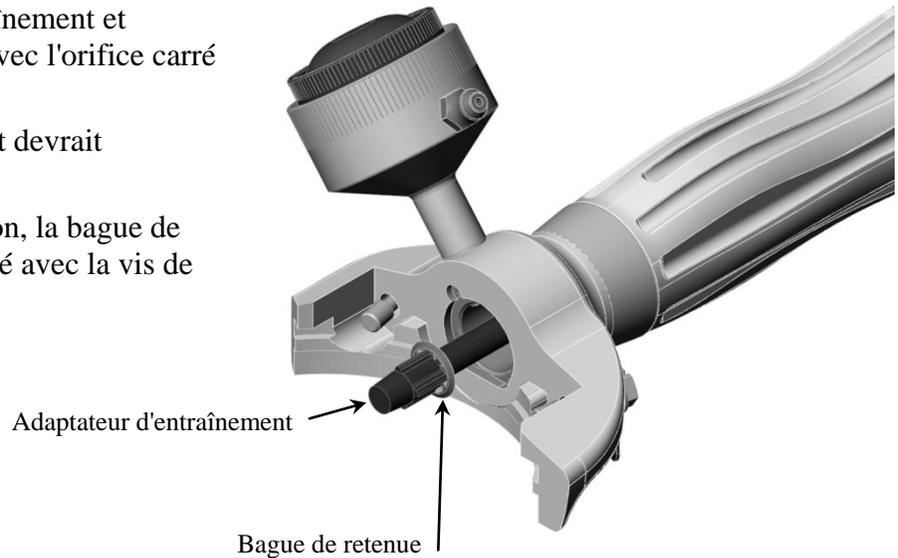




Assemblage de la poignée (suite)

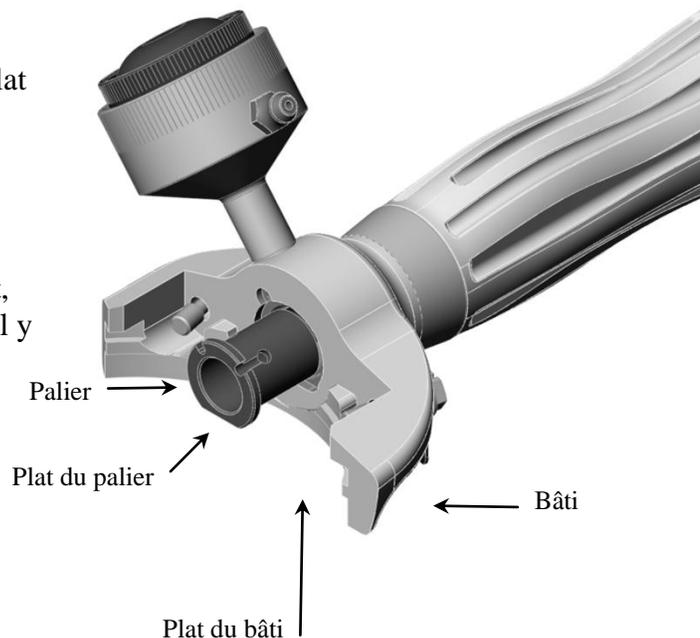
ÉTAPE 2: Installer l'adaptateur d'entraînement

- Insérez l'adaptateur d'entraînement et alignez l'extrémité carrée avec l'orifice carré du bloc d'alimentation.
- L'adaptateur d'entraînement devrait s'emboîter sans forcer.
- Lorsque l'alignement est bon, la bague de retenue devrait être à égalité avec la vis de montage.



ÉTAPE 3: Installer le palier

- Faites glisser le palier de la poignée dans l'alésage du bâti, en alignant le plat du palier avec le plat du bâti.
- Le palier devrait s'emboîter avec un effort minime sans pression.
- Ne forcez pas pour emboîter le palier dans le bâti. S'il n'entre pas facilement, vérifiez le bâti et le palier pour voir s'il y a des dommages ou une accumulation de saletés.

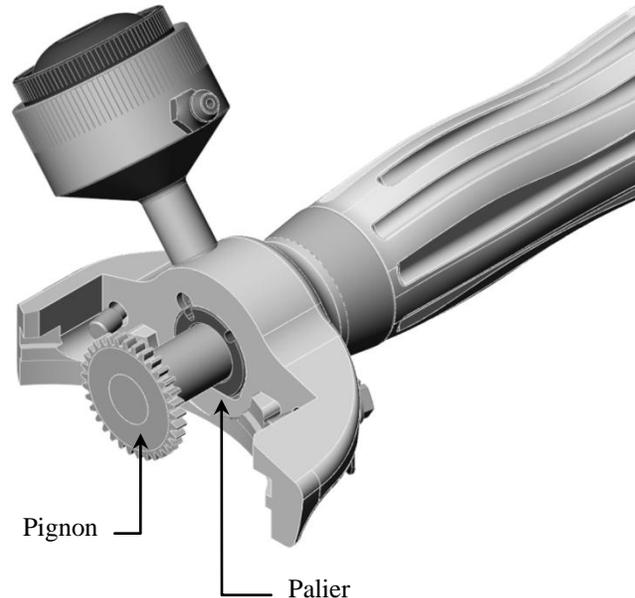




Assemblage de la poignée (suite)

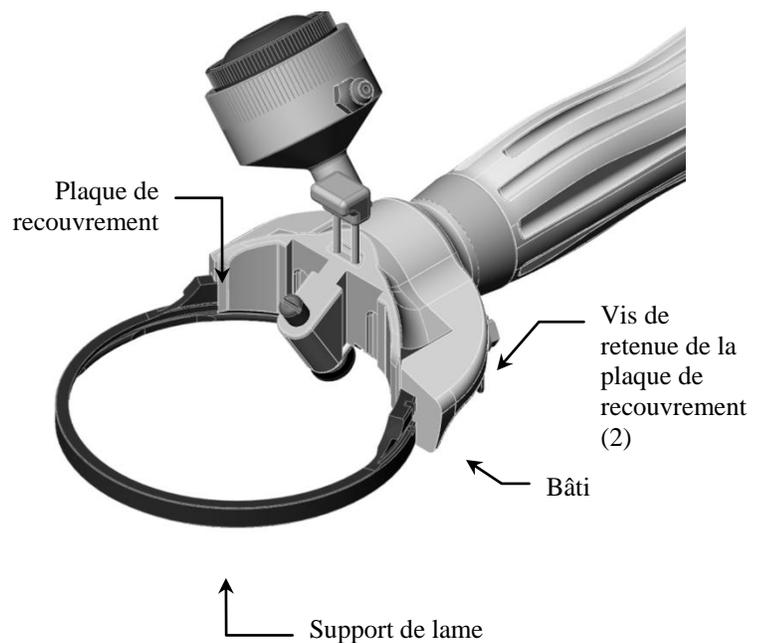
ÉTAPE 4: Installer le pignon d'attaque

- Insérez le pignon dans l'alésage du palier.
- Le pignon devrait s'emboîter avec un effort minime sans pression.
- Ne forcez pas pour emboîter le pignon dans le palier. S'il n'entre pas facilement, vérifiez le pignon et le palier pour voir s'il y a des dommages ou une accumulation de saletés.
- Le pignon devrait s'enfoncer à égalité avec le palier. Dans le cas contraire, faites tourner le pignon pour qu'il s'enfonce à égalité avec le palier.



ÉTAPE 5: Installer le couvercle et le support de la lame

- Placez le support de la lame sur le bâti, puis la plaque de recouvrement sur le support de la lame.
- Tout en tenant fermement la plaque de recouvrement contre le support et le bâti, commencez à visser les deux vis de retenue de la plaque de recouvrement.
- Vissez complètement les vis de retenue de la plaque de recouvrement, en laissant une légère tension pour permettre le réglage de la lame.





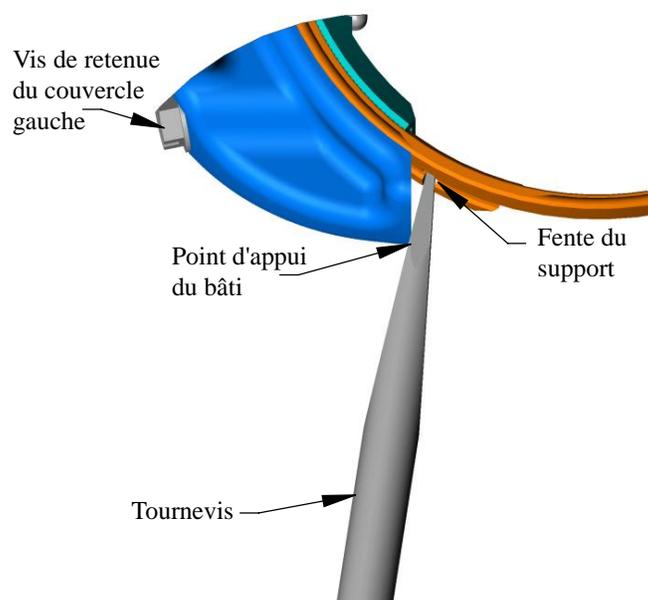
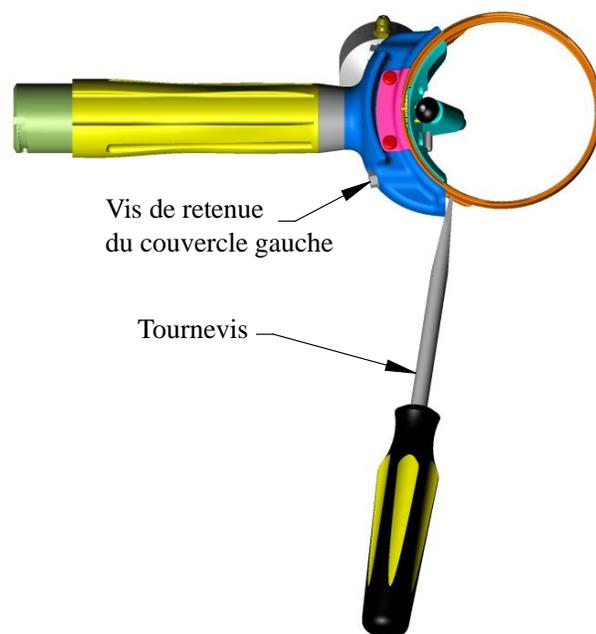
Assemblage de la poignée (suite)

ÉTAPE 6: Installer la lame

- En tenant l'outil lame vers le haut, écartez pour l'ouvrir le logement de lame avec un tournevis.
- Insérez une lame neuve dans le logement.
- Desserrez la vis de retenue du couvercle gauche pour permettre au logement de se refermer.
- Serrez la vis de retenue du couvercle droit.
- Avec la vis de retenue du couvercle gauche desserrée de 1/2 tour, réglez le logement pour une adaptation correcte.
- Maintenez délicatement le logement ouvert jusqu'à ce que la lame tourne librement et qu'il ait assez d'écart pour que la lame se déplace en avant et en arrière dans le logement. Il suffit d'une petite liberté de mouvement.
- Resserrez les vis de retenue de couvercle au couple recommandé.

REMARQUE : *Le couple de serrage recommandé est 30-40 lb-po (3,4 à 4,5 N-m).*

IMPORTANT: IMPORTANT: *Assurez-vous que la lame bouge librement dans le support. Si la lame ne bouge pas librement, le couteau circulaire pourrait surchauffer.*

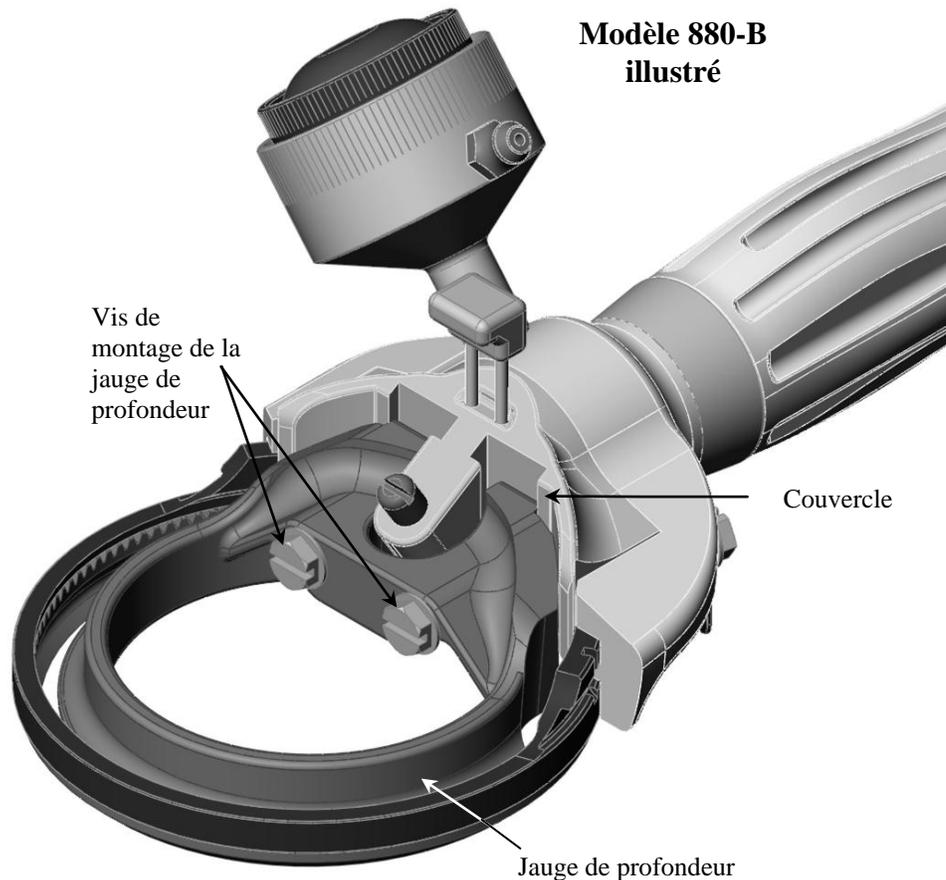




Assemblage de la poignée (suite)

ÉTAPE 7: Installer la jauge de profondeur (optionnelle)

- Desserrez la ou les vis de montage de la jauge de profondeur.
- Faites glisser la jauge de profondeur sur le couvercle.
- Réglez la jauge de profondeur à la hauteur désirée.
- (Pour de plus amples informations, voir la section traitant du réglage de la jauge de profondeur)
- Serrez la ou les vis de montage de la jauge de profondeur.





Entretien du couteau circulaire mobile TRIMVAC® AMX



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.**

**AVANT TOUTE OPÉRATION D'ENTRETIEN, NE JAMAIS
OUBLIER DE DÉCONNECTER L'ALIMENTATION EN AIR ET DE
DÉBRANCHER L'OUTIL DU TUYAU D'ALIMENTATION.**

Outils requis pour l'entretien de la poignée

- 1 – Tournevis à pointe plate
- 1 – Clé hexagonale 3/32 po (fournie avec le couteau circulaire TRIMVAC® AMX)
- 1 – Clé hexagonale 9/64 po (fournie avec le couteau circulaire TRIMVAC® AMX)
- 1 – Clé hexagonale 3/8 po (fournie avec le couteau circulaire TRIMVAC® AMX)



Démontage du couteau circulaire mobile TRIMVAC® AMX

ÉTAPE 1 : Enlevez la lame de l'outil

TRIMVAC® 18AMX :

- Tenez l'outil avec le côté lame vers le haut.
- À l'aide de la clé hexagonale 3/32 po (incluse), desserrez uniquement la vis de fixation du capot gauche.



- Insérez un tournevis dans la fente du boîtier.
- À l'aide du point de support du châssis, ouvrez le boîtier, tout juste pour pouvoir enlever la lame.



- Enlevez délicatement la lame.





Démontage du couteau circulaire mobile TRIMVAC® AMX (suite)

TRIMVAC® 45AMX :

- Tenez l'outil avec le côté lame vers le haut.
- Desserrez uniquement la vis de fixation du capot gauche.



- Insérez un tournevis dans la fente du boîtier.
- À l'aide du point de support du châssis, ouvrez le boîtier, tout juste pour pouvoir enlever la lame.



- Enlevez délicatement la lame.





Démontage du couteau circulaire mobile TRIMVAC[®] AMX (suite)

ÉTAPE 2 : Enlevez le tuyau d'aspiration

- Faites glisser le tuyau de l' Whizard[®] AirMax MACH 3 hors des brides du tuyau d'aspiration.
- Répétez la procédure avec toutes les autres brides.



- Desserrez la vis sur la bride de tuyau.



- Faites glisser le tuyau d'aspiration hors de l'adaptateur.



- Faites glisser le tuyau hors du support du tuyau d'aspiration.



Démontage du couteau circulaire mobile TRIMVAC[®] AMX (suite)

ÉTAPE 3 : Détachez le couteau circulaire mobile de l'assemblage du tuyau

- Tout en tenant le couteau circulaire mobile d'une main, saisissez la poignée avec l'autre.
- Faites tourner la poignée sur 90° et séparez le tuyau de l'outil.



ÉTAPE 4 : Enlevez l'adaptateur de tuyau, le capot et le boîtier de lame

TRIMVAC[®] 18AMX :

- Desserrez les vis de fixation du capot jusqu'à ce que l'adaptateur de tuyau, le capot et le boîtier de lame puissent être enlevés.
- Enlevez l'adaptateur de tuyau, le capot et le boîtier de lame.





Démontage du couteau circulaire mobile TRIMVAC® AMX (suite)

ÉTAPE 4 : Enlevez l'adaptateur de tuyau, le capot et le boîtier de lame (suite)

- Séparez les composants.



TRIMVAC® 45AMX :

- Desserrez les vis de fixation du capot jusqu'à ce que l'adaptateur de tuyau, le capot et le boîtier de lame puissent être enlevés.



- Enlevez l'adaptateur de tuyau, le capot et le boîtier de lame.



- Séparez les composants.





Démontage du couteau circulaire mobile TRIMVAC[®] AMX (suite)

ÉTAPE 5 : Enlevez le pignon

- Tirez le pignon hors du palier.



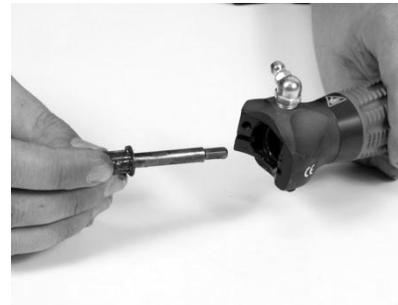
ÉTAPE 6 : Enlevez le palier

- Tirez le palier hors du châssis.



ÉTAPE 7 : Enlevez l'adaptateur d'entraînement

- Tirez l'adaptateur d'entraînement hors du châssis.





Démontage du couteau circulaire mobile TRIMVAC[®] AMX (suite)

ÉTAPE 8 : Enlevez le support du tuyau d'aspiration

- Desserrez les vis du support de tuyau.



- Faites glisser le support du tuyau hors du bloc moteur.



ÉTAPE 9 : Détachez le châssis du bloc moteur

- Avec la clé hexagonale fournie, enlevez les vis de fixation à l'intérieur du châssis.
- Détachez le châssis du bloc moteur.





Inspection et entretien du couteau circulaire mobile TRIMVAC® AMX



A V E R T I S S E M E N T



LES LAMES COUPANTES PEUVENT CAUSER DES BLESSURES!

AVANT TOUTE OPÉRATION D'ENTRETIEN, NE JAMAIS OUBLIER DE DÉCONNECTER L'ALIMENTATION EN AIR.

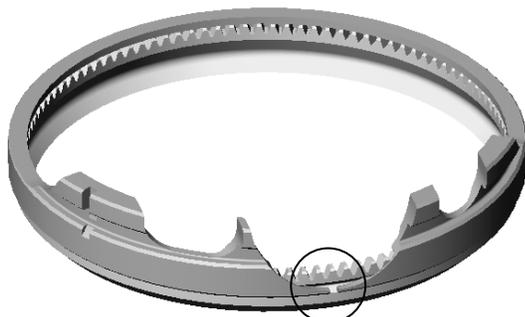
POUR VOUS PROTÉGER CORRECTEMENT LES MAINS, PORTEZ DES GANTS PROTECTEURS CHAQUE FOIS QUE VOUS UTILISEZ L'APPAREIL ET LORSQUE VOUS MANIPULEZ DES LAMES.

Lame

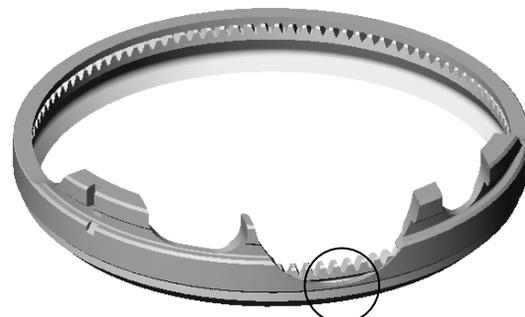
- Avec une jauge de lame Bettcher, inspectez la hauteur du tranchant.
- Vérifiez s'il y a des dents usées ou écaillées.
- Vérifiez si le tranchant est endommagé.

Boîtier de lame

- Vérifiez le diamètre intérieur du boîtier pour mesurer l'usure.
- Vérifiez si la lame a laissé des traces de friction sur la paroi extérieure du boîtier.
- Lorsque vous tenez le boîtier équipé d'une nouvelle lame, si la séparation du boîtier touche l'autre côté et si un jeu demeure au niveau de la lame, le boîtier doit être remplacé. Si un espace est visible, le boîtier est bon.



Jeu –
Le boîtier est bon



Pas de jeu –
Remplacer le boîtier



Inspection et entretien du couteau circulaire mobile TRIMVAC® AMX (suite)

Pignon d'attaque

- Vérifiez s'il y a des dents usées ou écaillées. Les dents sont usées lorsqu'elles sont arrondies ou que leur pointe est amincie.

Palier

- Installez un nouveau palier et faites-le bouger latéralement.
- Si le pignon a du jeu dans le palier, ce dernier doit être remplacé.
- Le palier doit être remplacé dès qu'il est usé ou au maximum après 500 heures d'utilisation.

Couvercle

- Vérifiez s'il y a des traces de corrosion ou d'usure sur le couvercle.
- Prêtez une attention spéciale à la partie recouvrant les dents d'engrenage.
- Si le rebord du couvercle est usé, exposant ainsi le pignon et les dents de la lame, il doit être remplacé.
- Vérifiez s'il y a des traces d'usure sur la surface du couvercle du pignon d'attaque. Si vous découvrez des traces d'usure excessive, vérifiez s'il y a une fuite sur le joint du bloc moteur.

Adaptateur de tuyau

- Inspectez l'adaptateur de tuyau pour voir s'il y a des traces de fissure ou d'écaillage, auquel cas il doit être remplacé.

Châssis

- Inspectez la surface du châssis à l'endroit où le boîtier est fixé.
- Vérifiez s'il y a de la corrosion, des entailles ou des bavures empêchant de bien appuyer le boîtier.
- Vérifiez s'il y a des dommages au niveau de la clé de position du boîtier.
- Inspectez les vis de montage du couvercle et remplacez-les si elles sont déformées ou endommagées.

Adaptateur d'entraînement

- Inspectez l'adaptateur d'entraînement à la recherche des défauts suivantes. Si vous découvrez des dommages, remplacez l'adaptateur.
 - Vérifiez si les coins de l'extrémité carrée de l'arbre sont arrondis.
 - Vérifiez si la bague de retenue est endommagée.
- Si la bague de retenue a été déplacée, remplacez-la dans sa rainure.



Affûtage de la lame du couteau circulaire mobile TRIMVAC® AMX



A V E R T I S S E M E N T



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.



A V E R T I S S E M E N T



APRÈS L’AFFÛTAGE, TOUTES LES POUSSIÈRES ABRASIVES DOIVENT ÊTRE COMPLÈTEMENT ENLEVÉES DU COUTEAU CIRCULAIRE MOBILE.

DÉMONTEZ L'APPAREIL, PUIS LAVEZ SOIGNEUSEMENT CHAQUE PIÈCE AVEC DE L'EAU CHAUDE ET SAVONNEUSE, AINSI QU'UNE PETITE BROSSE.

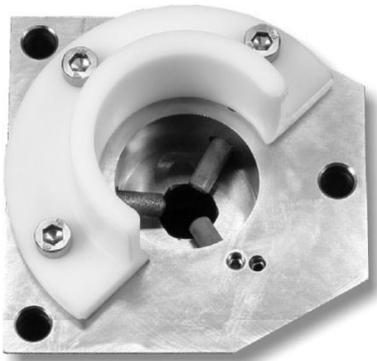
- La lame doit être affûtée chaque jour avec l'affûteur de lame universel Whizard® modèle 210, avec l'affûteur de lame universel Whizard® modèle 214, avec un outil Bettcher® AutoEdge ou avec une pierre manuelle.
- Avant de commencer l'affûtage, enlevez la graisse et les particules de viande sur la lame. Si vous affûtez des lames sales, vous contaminerez la pierre ou la meule, ce qui en réduira considérablement l'efficacité.
 - Si la pierre ou la meule se salissent, frottez-la délicatement avec de l'eau chaude et savonneuse.



Affûtage de la lame du couteau circulaire mobile TRIMVAC® AMX (suite)

Affûtage de l'outil TRIMVAC®

- Alors que le couteau circulaire fonctionne, insérez la lame dans l'affûteuse. Le capuchon en plastique sur le dessus de l'affûteuse guidera le couteau dans l'affûteuse.
- Appuyez légèrement la lame contre les tiges d'affûtage et d'affilage pendant quelques secondes.





Assemblage du couteau circulaire mobile TRIMVAC® AMX

Avant de commencer l'assemblage, assurez-vous que toutes les pièces sont propres et que leur usure a été vérifiée, conformément aux indications de la section 5.

ÉTAPE 1 : Fixez le châssis sur le bloc moteur

- Faites glisser la bague d'entretoise sur le châssis en commençant par la petite extrémité.
- Tout en tenant le châssis de l'Whizard® AirMax MACH 3, alignez la cheville dans le bloc moteur avec l'une des encoches du châssis.
- Le châssis possède plusieurs encoches pour permettre de régler la tête à la position la plus confortable pour l'opérateur.
- Lors du premier réglage, la petite rainure du bloc moteur doit être orientée vers le haut.
- Insérez la vis de montage dans le châssis.
- Serrez ***fermement*** la vis de montage, à l'aide de la clé hexagonale fournie.



REMARQUE : *Le couple de serrage recommandé est de 115-140 lb-po (13-16 N-m).*

ÉTAPE 2 : Installez l'adaptateur d'entraînement

- Insérez l'adaptateur d'entraînement et alignez l'extrémité carrée de l'arbre avec le trou carré dans le bloc moteur.
- L'adaptateur d'entraînement devrait s'insérer sans forcer.
- Lorsque la bague de retenue est bien installée, elle devrait reposer à ras des vis de montage.

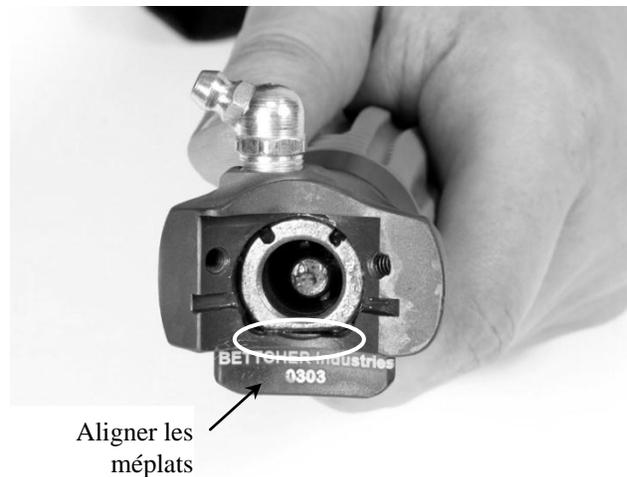




Assemblage du couteau circulaire mobile TRIMVAC[®] AMX (suite)

ÉTAPE 3 : Installez le palier

- Poussez le palier du couteau circulaire mobile dans l'alésage du châssis et alignez le plat du palier avec le méplat du châssis.
- Le palier devrait s'enfoncer avec un effort minime et sans appuyer.
- Ne forcez pas sur le palier. Si le palier n'entre pas facilement, vérifiez s'il y a des dommages ou une accumulation de saleté sur le palier ou le châssis.



ÉTAPE 4 : Installez le pignon d'attaque

- Insérez le pignon d'attaque dans l'alésage du palier.
- Le pignon d'attaque devrait s'insérer avec un effort minime et sans appuyer.
- Ne forcez pas sur le pignon d'attaque. Si le pignon n'entre pas facilement, vérifiez s'il y a des dommages ou une accumulation de saleté sur le palier ou le pignon.
- Le pignon d'attaque devrait reposer à plat contre le palier. Si ce n'est pas le cas, faites tourner le pignon jusqu'à ce qu'il soit à plat contre le palier.





Assemblage du couteau circulaire mobile TRIMVAC® AMX (suite)

ÉTAPE 5 : Installez l'adaptateur de tuyau sur le boîtier

- Faites glisser l'adaptateur de tuyau dans le boîtier.



TRIMVAC® 18AMX



TRIMVAC® 45AMX



Assemblage du couteau circulaire mobile TRIMVAC® AMX (suite)

ÉTAPE 6 : Fixez le boîtier sur le châssis

TRIMVAC® 18AMX :

- Installez le boîtier de lame avec l'adaptateur de tuyau monté sur le châssis.



- Insérez le couvercle dans le boîtier. Alignez les trous du couvercle avec ceux du châssis.
- Insérez les vis de montage du couvercle, puis vissez-les en laissant une légère tension pour le réglage de la lame.





Assemblage du couteau circulaire mobile TRIMVAC® AMX (suite)

ÉTAPE 6 : Fixez le boîtier sur le châssis (suite)

TRIMVAC® 45AMX :

- Insérez le couvercle dans l'adaptateur de tuyau et dans le boîtier de lame.



- Installez le boîtier de lame sur le châssis. Assurez-vous que le boîtier et le couvercle sont correctement appuyés.
- Tout en tenant le couvercle fermement appuyé contre le boîtier et le châssis, commencez à visser les deux vis de montage du couvercle.
- Vissez en laissant une légère tension pour permettre de régler la lame.





Assemblage du couteau circulaire mobile TRIMVAC® AMX (suite)

ÉTAPE 7 : Installez la lame

TRIMVAC® 18AMX :

- Tenez l'outil avec le côté lame vers le haut.
- Desserrez uniquement la vis de montage gauche du couvercle, à l'aide de la clé hexagonale 3/32 po (incluse).

REMARQUE : *Laissez une légère tension sur la vis de montage gauche du couvercle, de façon à ce que le boîtier de lame demeure ouvert.*



- Insérez un tournevis dans la fente du boîtier.
- À l'aide du point de support du châssis, ouvrez le boîtier, tout juste pour pouvoir installer la lame.





Assemblage du couteau circulaire mobile TRIMVAC® AMX (suite)

ÉTAPE 7 : Installez la lame (suite)

TRIMVAC® 18AMX :

- Insérez délicatement la lame.



- Desserrez la vis de montage gauche du couvercle, de façon à ce que le boîtier se ferme.

REMARQUE : *Assurez-vous que la lame peut bouger librement dans le boîtier. Si la lame ne bouge pas librement, le couteau circulaire risque de surchauffer.*

- Réglez le boîtier de façon à obtenir un dégagement approprié.
- Lorsque le boîtier est bien ajusté, il doit y avoir un léger jeu de « gauche à droite », ainsi qu'un léger jeu de « haut en bas ».
- Si la lame ne bouge pas de gauche à droite et de haut en bas, ouvrez légèrement le boîtier.
- Resserrez les vis du montage du couvercle.

REMARQUE : *Le couple de serrage recommandé est de 30-40 lb-po (3,4-4,5 N-m)*





Assemblage du couteau circulaire mobile TRIMVAC® AMX (suite)

ÉTAPE 7 : Installez la lame (suite)

TRIMVAC® 45AMX :

- Tenez l'outil avec le côté lame vers le haut.
- Desserrez uniquement la vis de montage gauche du couvercle.

REMARQUE : *Laissez une légère tension sur la vis de montage gauche, de façon à ce que le boîtier de lame demeure ouvert.*



TRIMVAC® 45AMX :

- Insérez un tournevis dans la fente du boîtier.
- À l'aide du point de support du châssis, ouvrez le boîtier, tout juste pour pouvoir installer la lame.





Assemblage du couteau circulaire mobile TRIMVAC® AMX (suite)

ÉTAPE 7 : Installez la lame (suite)

- Insérez délicatement la lame.



- Desserrez la vis de montage gauche du couvercle, de façon à ce que le boîtier se ferme.

REMARQUE : *Assurez-vous que la lame peut bouger librement dans le boîtier. Si la lame ne bouge pas librement, le couteau circulaire risque de surchauffer.*

TRIMVAC® 45AMX :

- Réglez le boîtier de façon à obtenir un dégagement approprié.
- Si la lame est serrée dans le boîtier, vous pouvez la régler en desserrant la vis de montage gauche du couvercle et en ouvrant légèrement le boîtier. Assurez-vous que la lame bouge librement.
- Resserrez les vis du montage du couvercle.



REMARQUE : *Le couple de serrage recommandé est de 30-40 lb-po (3,4 à 4,5 N-m)*



Assemblage du couteau circulaire mobile TRIMVAC[®] AMX (suite)

ÉTAPE 8 : Installez le support du tuyau d'aspiration

- Faites glisser le support de tuyau sur le bloc moteur.
- Alignez le méplat du support du tuyau d'aspiration avec la rainure la rainure du clapet de sûreté du levier, sur le bloc moteur.
- Serrez les vis du support de tuyau.



ÉTAPE 9 : Fixez le tuyau de l' Whizard[®] AirMax MACH 3 sur le bloc moteur

- Alignez les chevilles de l'assemblage du tuyau avec les rainures du bloc moteur.
- Faites glisser le bloc moteur dans l'assemblage du tuyau.
- Faites tourner le bloc moteur sur 90°.
- Le levier doit tourner vers le bas de l'outil.





Assemblage du couteau circulaire mobile TRIMVAC® AMX (suite)

ÉTAPE 10 : Fixez le tuyau d'aspiration

- Faites glisser le tuyau d'aspiration dans son support.
- Faites glisser le tuyau d'aspiration sur l'adaptateur du tuyau.



- Serrez la vis de la bride du tuyau.



- Faites glisser le tuyau de l'Whizard® AirMax MACH 3 dans les brides du tuyau d'aspiration.
- Répétez cette procédure sur chaque bride.





Entretien du bloc d'alimentation

Outils nécessaires pour l'entretien du bloc d'alimentation

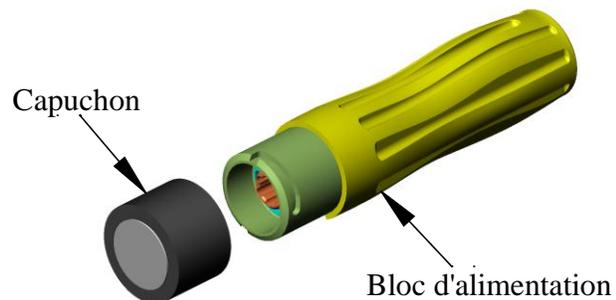
1 – Clé à ergot (fournie avec votre découpeuse Whizard® AirMax MACH 3)

Démontage du bloc d'alimentation

ÉTAPE 1: Enlever le capuchon

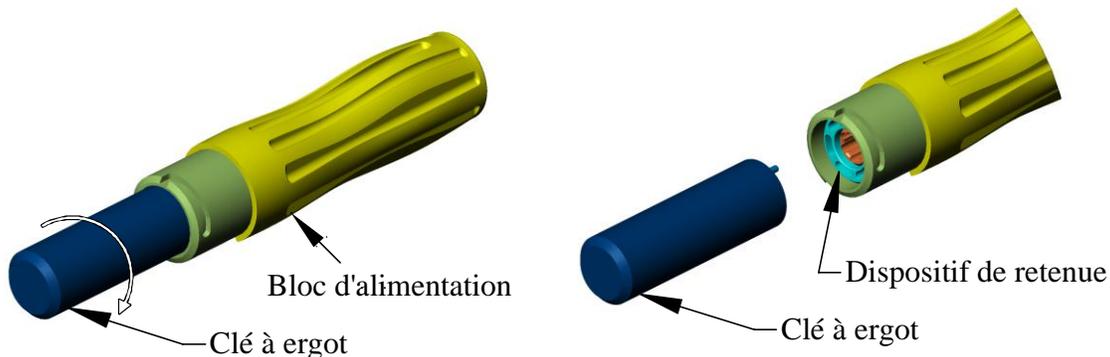
- Enlevez le capuchon.

REMARQUE : *Ne pas jeter le capuchon.*



ÉTAPE 2: Dévisser le dispositif de retenue.

- Avec la clé à ergot fournie, dévissez le dispositif de retenue, lequel doit être tourné vers la droite (sens horaire) pour s'enlever car il possède des filets orientés à gauche.

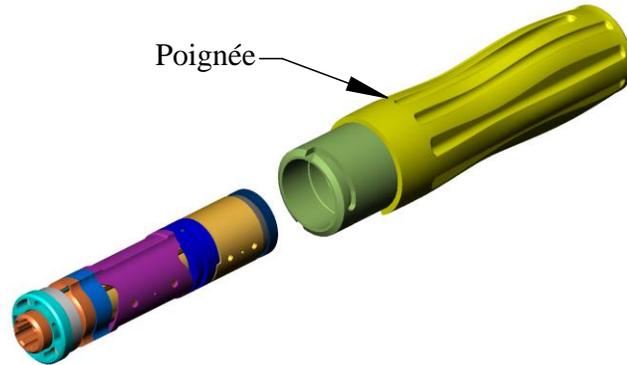




Démontage du bloc d'alimentation (suite)

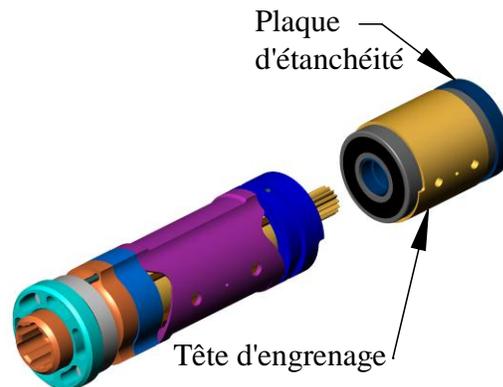
ÉTAPE 3: Sortir les composants de la poignée

- Sortez de la poignée la plaque d'étanchéité, la tête d'engrenage, le moteur pneumatique, la plaque adaptatrice, le silencieux et le dispositif de retenue.
- Les pièces devraient sortir facilement. Si les pièces ne sortent pas, frappez légèrement la poignée contre un bloc en plastique pour les décoincer.



ÉTAPE 4: Séparer l'assemblage de la plaque d'étanchéité et de la tête d'engrenage

- Séparez l'assemblage de la plaque d'étanchéité et de la tête d'engrenage de l'ensemble réunissant le moteur pneumatique, la plaque adaptatrice, le silencieux et le dispositif de retenue.

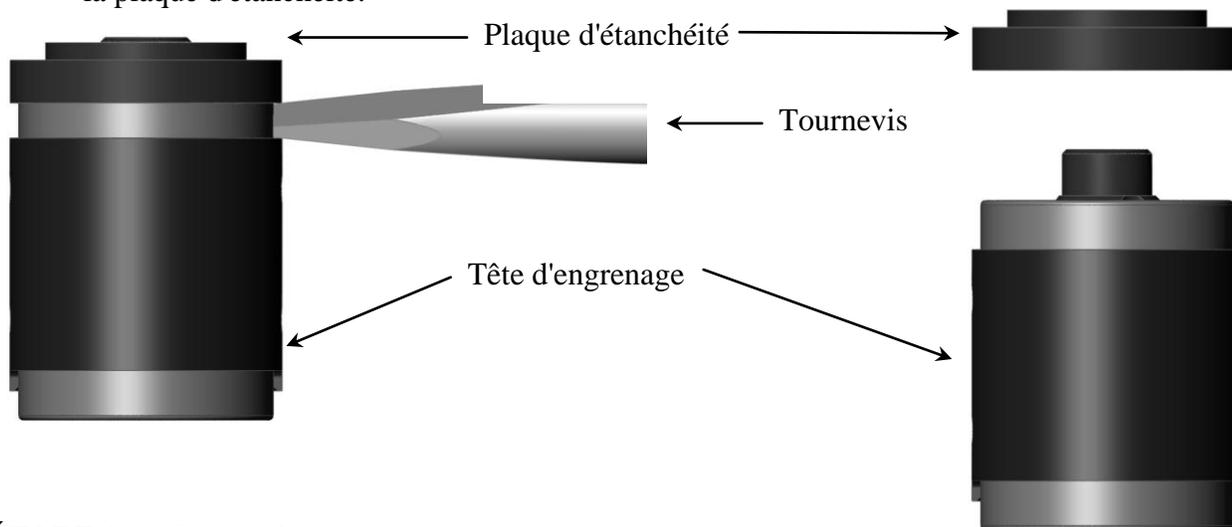




Démontage du bloc d'alimentation (suite)

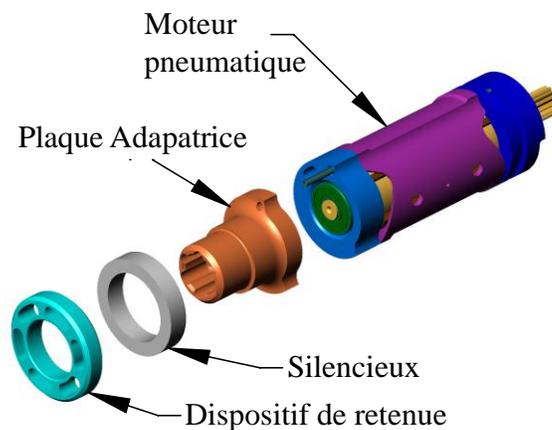
ÉTAPE 5: Enlever la plaque d'étanchéité

- Enlevez la plaque d'étanchéité dans le haut de la tête d'engrenage.
- Insérez un tournevis entre la plaque d'étanchéité et la couronne dentée, puis tournez pour enlever la plaque d'étanchéité.



ÉTAPE 6: Séparer les composants restants

- Séparez le moteur pneumatique, la plaque adaptatrice, le silencieux et le dispositif de retenue.



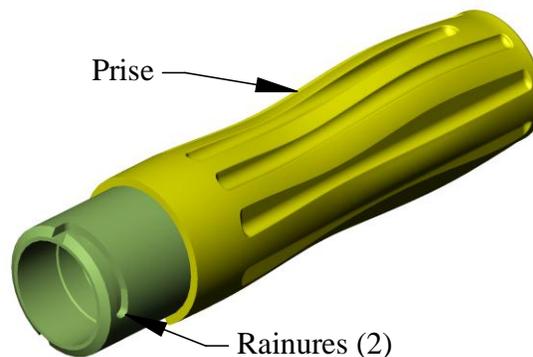


Inspection et entretien du bloc d'alimentation

Une inspection et diverses opérations d'entretien doivent être effectuées après chaque période de 80 heures d'utilisation.

Poignée

- Nettoyez la poignée avec une eau savonneuse chaude et une brosse douce. Enlevez les accumulations de saletés sur les rainures. Rincez la poignée et séchez complètement.
- Vérifiez les éléments suivants de la poignée et remplacez les éléments endommagés.
 - Vérifiez si la prise de la poignée présente des déchirures, des entailles ou une usure excessive.
 - Vérifiez si les rainures de la poignée présentent des entailles ou une usure excessive.
 - Vérifiez s'il y a des creux sur le diamètre intérieur de la poignée.

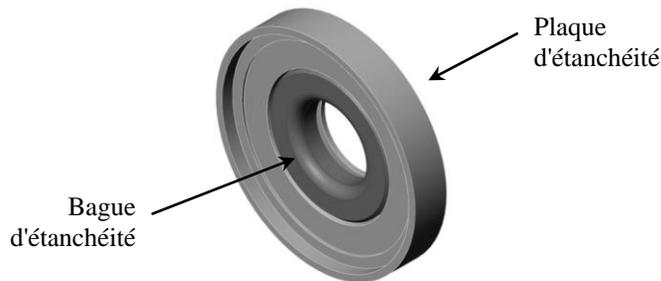




Inspection et entretien du bloc d'alimentation (suite)

Plaque d'étanchéité

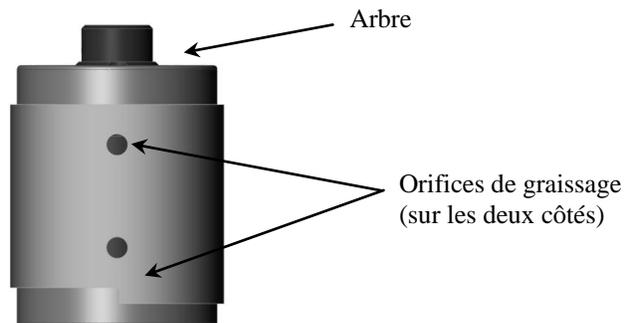
- Vérifiez s'il y a des entailles, des creux ou une usure excessive sur les diamètres intérieur et extérieur de la plaque d'étanchéité. Si la plaque d'étanchéité est endommagée, remplacez-la (voir Entretien de la plaque d'étanchéité).
- Vérifiez s'il y a des entailles, des creux ou une usure excessive sur le diamètre intérieur de la bague d'étanchéité. Si la bague d'étanchéité est endommagée, remplacez-la (voir Entretien de la plaque d'étanchéité).



Tête d'engrenage

- Inspectez la tête d'engrenage, en faisant tourner l'arbre.
 - Si l'arbre ne tourne pas, remplacez la tête d'engrenage.
 - Si vous sentez une rugosité ou une résistance lorsque vous faites tourner l'arbre, remplacez la tête d'engrenage.
- Lubrifiez à nouveau la tête d'engrenage avec de la graisse Max-Z-Lube toutes les 80 heures d'utilisation.
 - Pressez la graisse dans le trou d'arbre de rotor au bas de la tête d'engrenage.
 - Continuez à fournir de la graisse jusqu'à ce que de la graisse propre ressorte par les trous de graissage de couronne.
 - Cette méthode va totalement renouveler le graissage de tête d'engrenage et chasser tous les débris emprisonnés dedans.

REMARQUE : *Utilisez uniquement du lubrifiant haute performance Max-Z-Lube.*

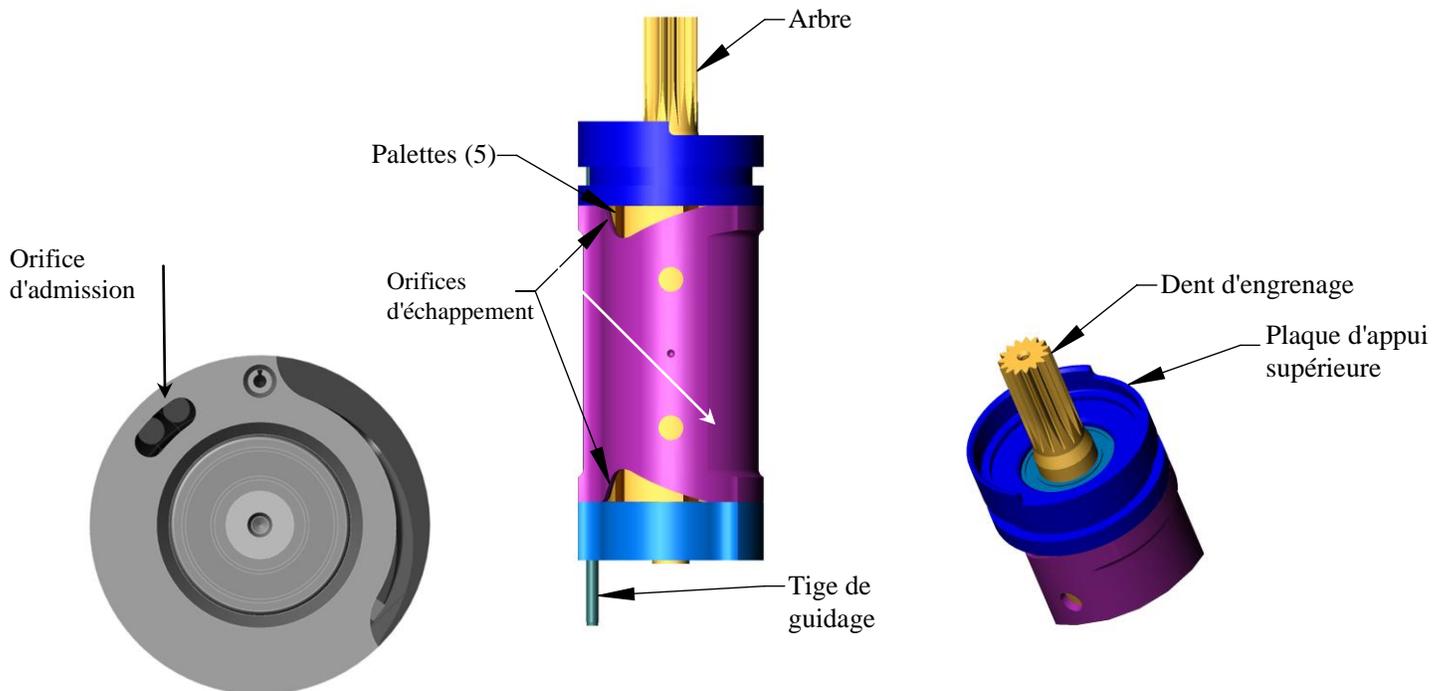




Inspection et entretien du bloc d'alimentation (suite)

Moteur pneumatique

- Nettoyez toutes les accumulations sur les ports d'admission et de sortie.
- Vérifiez les éléments suivants du moteur pneumatique et réparez ou remplacez le moteur pneumatique s'il est endommagé (pour réparer le moteur pneumatique, voir la section Entretien du moteur pneumatique).
- Vérifiez s'il y a des dents usées ou ébréchées. Les dents usées sont arrondies ou présentent des arêtes coupantes.
- Vérifiez s'il y a des dents d'engrenage fissurées ou brisées.
- Vérifiez s'il y a des entailles, des creux ou une usure excessive sur les diamètres intérieur et extérieur de la plaque d'appui supérieure.
- Vérifiez si les palettes présentent des extrémités ébréchées ou brisées en regardant dans les orifices d'échappement et en faisant tourner l'arbre pour voir les cinq palettes.
- Vérifiez si la tige de guidage est pliée.
- L'arbre devrait tourner librement.
- Lubricate the air motor with mineral oil through the exhaust ports.

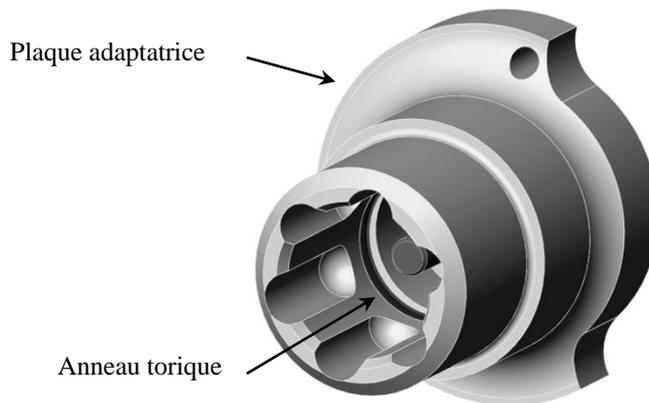




Inspection et entretien du bloc d'alimentation (suite)

Plaque adaptatrice

- Vérifiez si la plaque adaptatrice présente des fissures et des ébréchures. Si la plaque adaptatrice est endommagée, remplacez-la.
- Vérifiez si l'anneau torique est entaillé ou déchiré. S'il est endommagé, remplacez-le.



Silencieux

- Vérifiez l'échappement pour voir s'il y a des fils cassés ou en saillie. Si vous découvrez des dommages, remplacez le système d'échappement.
- Pour enlever les dépôts de saletés sur le système d'échappement, vous pouvez utiliser une solution de nettoyage de pièces mécaniques. Si vous n'arrivez pas à enlever tous les dépôts incrustés, remplacez le système d'échappement.

Remarque :

Ne tentez pas de nettoyer le système d'échappement sans le retirer de l'outil motorisé.



Dispositif de retenue

- Vérifiez si le dispositif de retenue présente des fissures ou des ébréchures. S'il est endommagé, remplacez-le.
- Vérifiez si les filets du dispositif de retenue sont endommagés. Si c'est le cas, remplacez le dispositif de retenue.



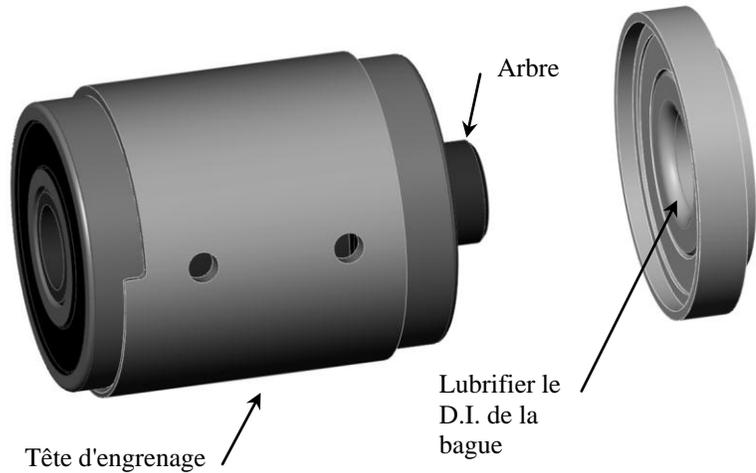
Assemblage du bloc d'alimentation

ÉTAPE 1: Installer la plaque d'étanchéité

- Appliquez un peu de Max-Z-Lube sur le diamètre intérieur de la bague d'étanchéité.

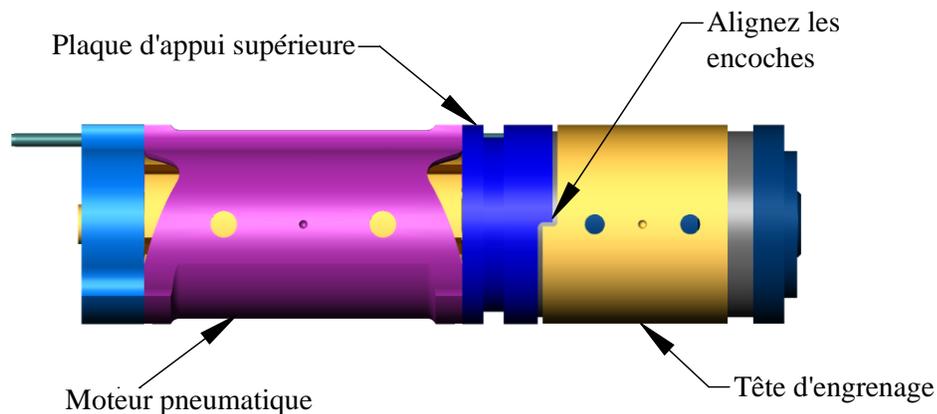
REMARQUE : *Utilisez uniquement du lubrifiant haute performance Max-Z-Lube.*

- Faites glisser la plaque d'étanchéité sur l'arbre de la tête d'engrenage, puis sur le palier de la tête d'engrenage.



ÉTAPE 2: Aligner la tête d'engrenage et le moteur pneumatique

- Faites glisser la tête d'engrenage sur l'arbre du rotor.
- Alignez les encoches supérieures de la tête d'engrenage et de la plaque d'appui supérieure.
- Appuyez la tête d'engrenage contre la plaque supérieure.

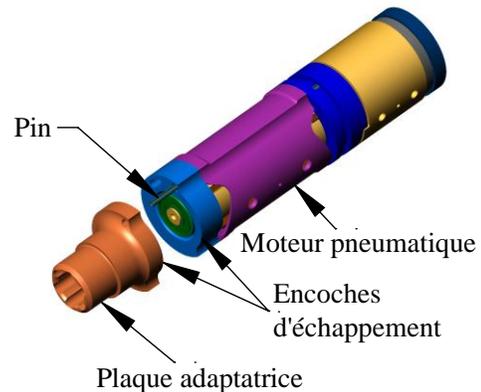




Assemblage du bloc d'alimentation (suite)

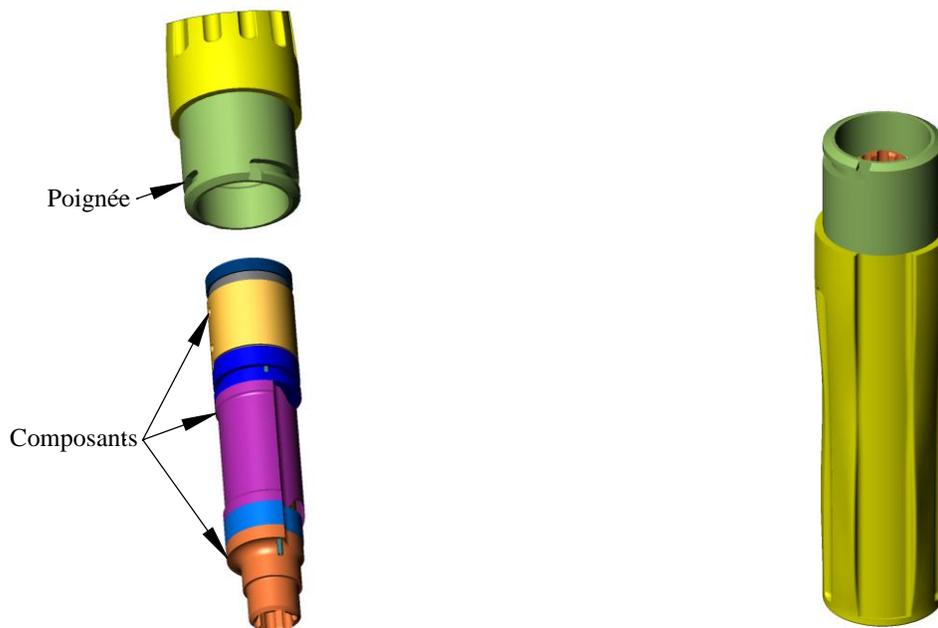
ÉTAPE 3: Aligner la plaque adaptatrice

- Faites glisser la plaque adaptatrice sur la tige dans le moteur pneumatique.
- Alignez les encoches d'échappement sur la plaque adaptatrice et le moteur pneumatique.



ÉTAPE 4: Faire glisser les composants sur la poignée

- Faites glisser les composants par le haut de la poignée.
- Faites attention de ne pas laisser les composants se séparer et perdre leur alignement.
- Tout en tenant les composants en place, retournez la poignée.

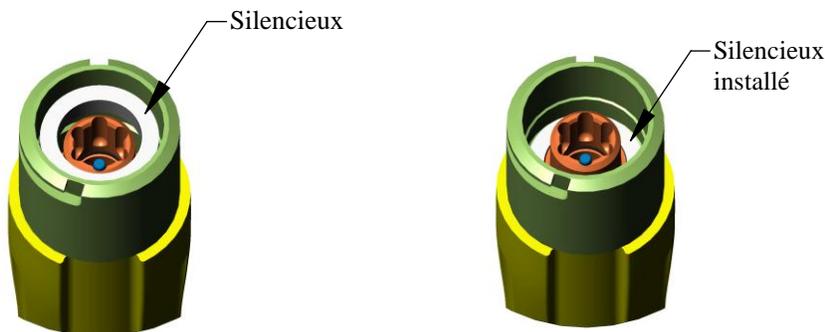




Assemblage du bloc d'alimentation (suite)

ÉTAPE 5: Installer le silencieux

- Faites glisser le silencieux dans le bloc d'alimentation.

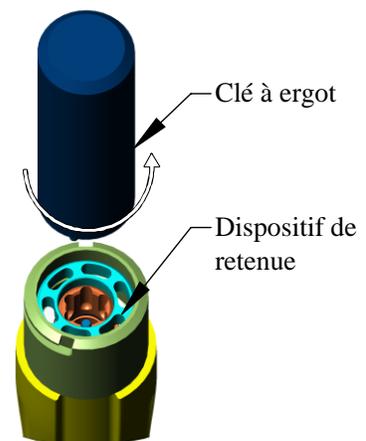


ÉTAPE 6: Installer le dispositif de retenue

- Vissez fermement le dispositif de retenue dans le bloc d'alimentation, avec la clé à ergot fournie. Le dispositif de retenue doit être vissé vers la gauche (sens anti-horaire) car ses filets sont orientés à gauche.

REMARQUE : *Le couple de serrage recommandé est de 25-30 lb-po (2.8-3.4 N-m).*

IMPORTANT: *Faites attention de bien visser le dispositif de retenue. S'il est vissé de travers, l'efficacité du moteur sera considérablement réduite.*





Assemblage du bloc d'alimentation (suite)

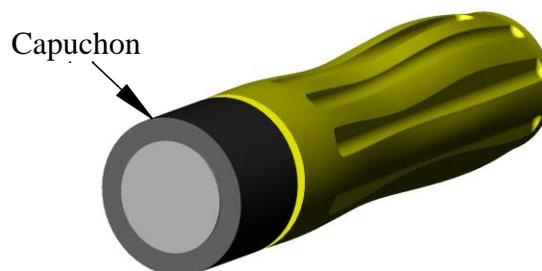
ÉTAPE 7 : Graissage du bloc moteur

- Avec du lubrifiant Max-Z-Lube, graissez l'intérieur de la poignée et l'intérieur de la plaque adaptatrice.



ÉTAPE 8: Installer le capuchon

- Faites glisser le capuchon sur l'extrémité du bloc d'alimentation.





Plaque d'étanchéité Maintenance

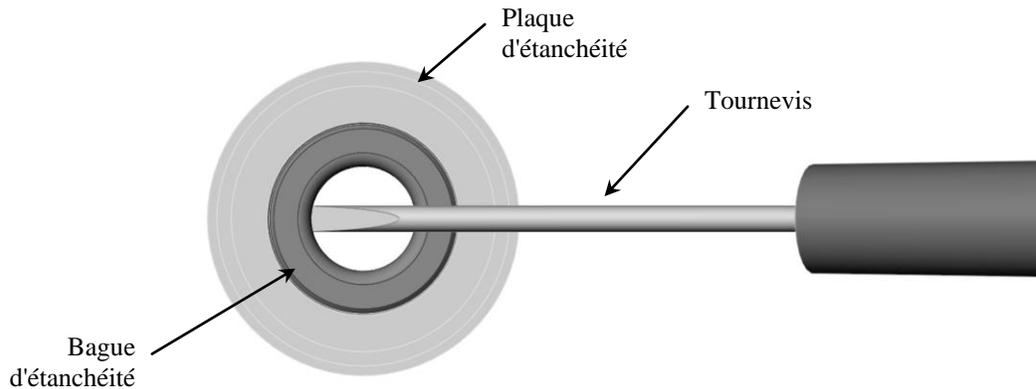
Outils nécessaires pour l'entretien de la plaque d'étanchéité

1 – Petit tournevis à pointe plate

Remplacement de la bague d'étanchéité

ÉTAPE 1: Enlever la bague d'étanchéité

- Utilisez un petit tournevis à pointe plate pour sortir la bague de la plaque d'étanchéité.

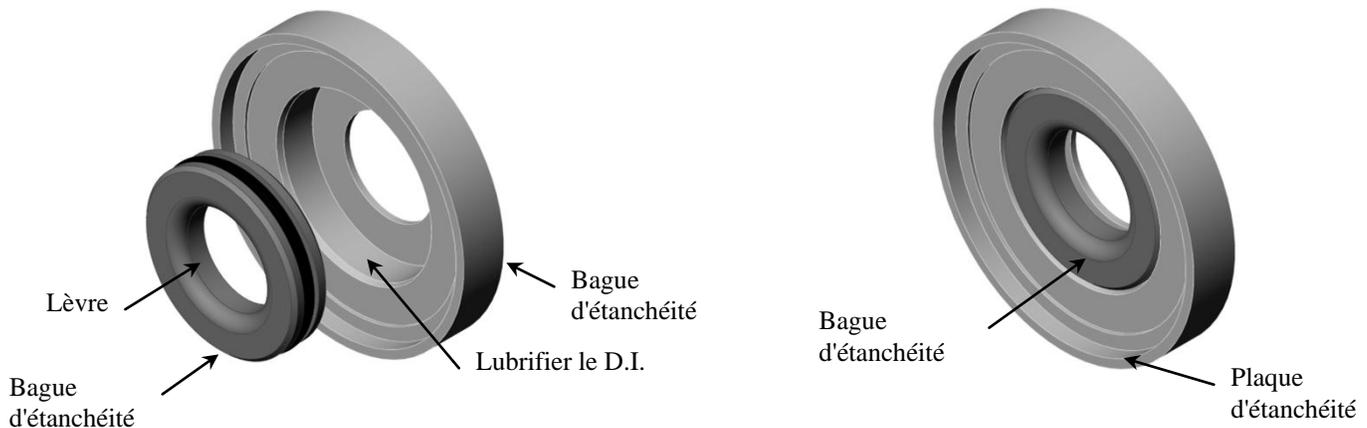


ÉTAPE 2: Installer la bague d'étanchéité

- Appliquez un peu de Max-Z-Lube sur le diamètre intérieur de la plaque d'étanchéité.

REMARQUE : *Utilisez uniquement du lubrifiant haute performance Max-Z-Lube.*

- Enfoncez la bague d'étanchéité dans la plaque d'étanchéité. La lèvre de la bague d'étanchéité doit se plier dans la plaque d'étanchéité.



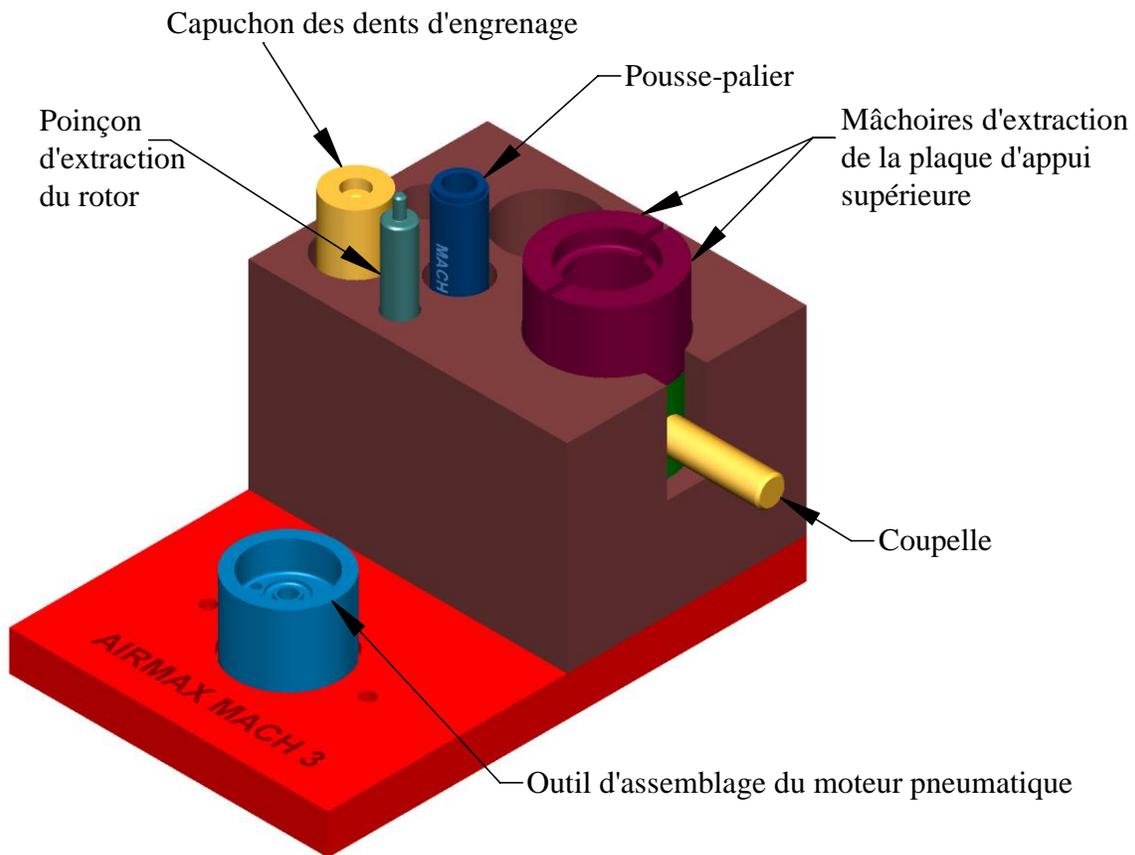


Entretien du moteur pneumatique

Outils nécessaires pour l'entretien du moteur pneumatique

1 – Marteau

1 – Trousse d'entretien Whizard® AirMax MACH 3

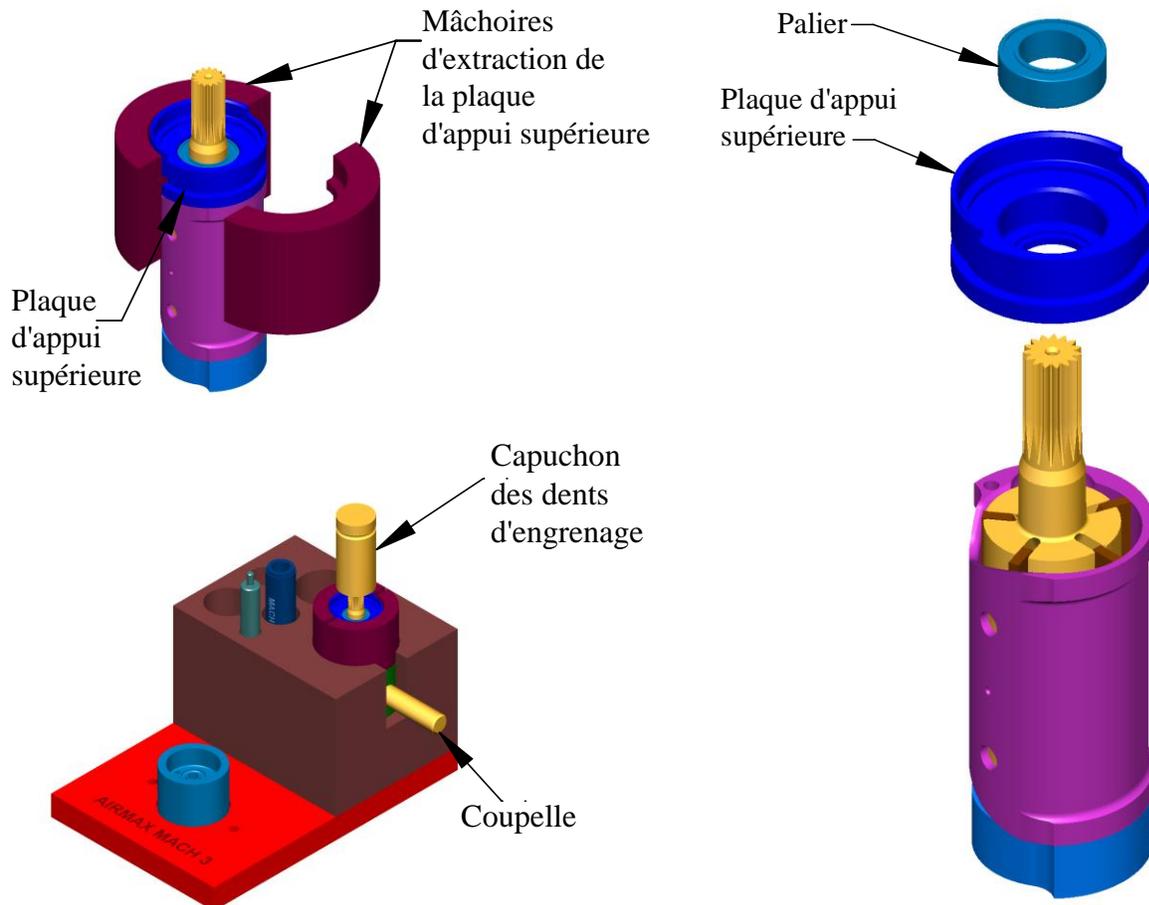




Démontage du moteur pneumatique

ÉTAPE 1: Enlever la plaque d'appui supérieure et le palier

- Placez les mâchoires d'extraction de la plaque d'appui supérieure autour de la plaque d'appui supérieure, puis placez cet assemblage dans la coupelle de la trousse d'entretien.
- Placez le capuchon des dents d'engrenage sur les dents du rotor.
- Avec un marteau, tapez sur les dents d'engrenage jusqu'à ce que le rotor soit sorti de la plaque d'appui supérieure.
- Retirez le palier supérieur de la plaque d'appui supérieure.

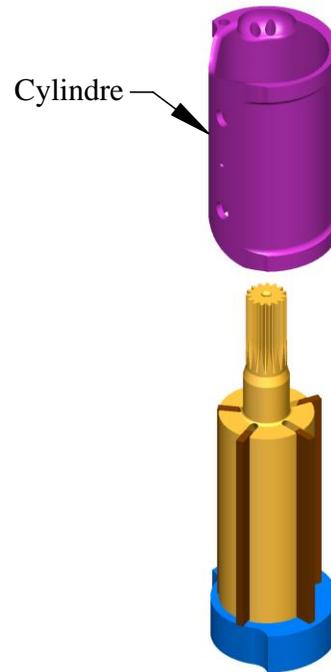




Démontage du moteur pneumatique (suite)

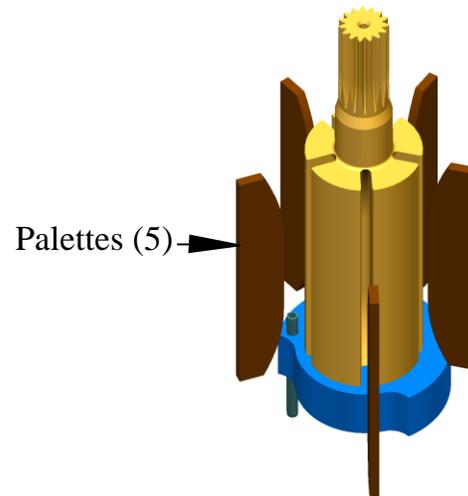
ÉTAPE 2: Enlever le cylindre

- Sortez le cylindre du rotor.



ÉTAPE 3: Enlever les palettes

- Retirez les palettes des fentes.

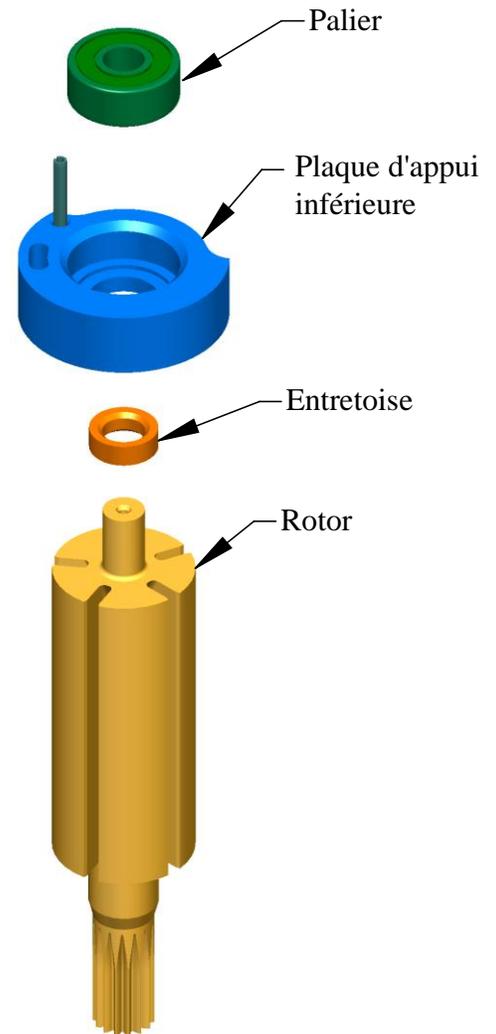
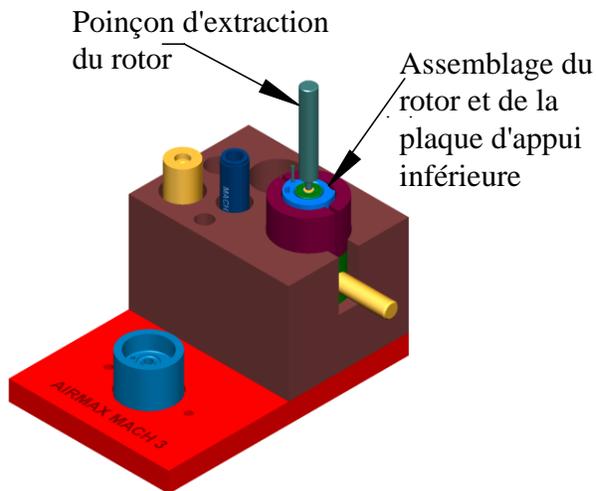




Démontage du moteur pneumatique (suite)

ÉTAPE 4: Enlever la plaque d'appui inférieure

- Enserrez l'assemblage du rotor et de la plaque d'appui inférieure dans les mâchoires d'extraction de la plaque d'appui supérieure. Assurez-vous que la plaque est serrée à égalité avec le bord des mâchoires. La tige d'alignement du palier inférieur devrait se trouver entre les mâchoires.
- Placez le petit diamètre du poinçon d'extraction du rotor sur l'extrémité de l'arbre du rotor.
- Avec un marteau, tapez sur le poinçon d'extraction du rotor jusqu'à ce que le rotor sorte de la plaque d'appui inférieure.
- Sortez le palier de la plaque d'appui inférieure.
- Glissez l'entretoise à l'extérieur de l'arbre du rotor.

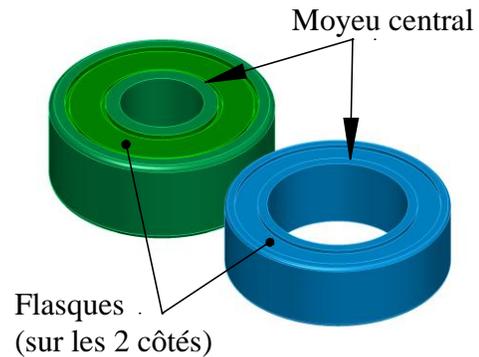




Inspection et entretien du moteur pneumatique

Palier supérieur et palier inférieur

- Vérifiez si les flasques présentent des creux. S'il y a des dommages, remplacez le palier.
- Faites tourner le palier. Si vous sentez des rugosités ou une résistance, remplacez le palier.
- Si le moyeu central peut bouger d'un côté à l'autre, remplacez le palier.



Plaque d'appui supérieure

- Vérifiez s'il y a des entailles, des creux ou une usure excessive sur les diamètres intérieur et extérieur. Si la plaque d'appui supérieure est endommagée, remplacez-la.
- Inspectez la tige d'alignement pour vous assurer qu'elle n'est pas pliée. S'il y a des dommages, remplacez la plaque d'appui supérieure.
- Nettoyez soigneusement la pièce et séchez-la.

Cylindre

- Vérifiez s'il y a des rainures sur le diamètre intérieur du cylindre. Si la profondeur des rainures dépasse 0,05 mm (0,002 po), remplacez le cylindre.
- Nettoyez soigneusement la pièce et séchez-la.

Palettes

- Vérifiez si les palettes présentent des extrémités ébréchées ou brisées. S'il y a des dommages, remplacez-les.
- Vérifiez si les palettes présentent des rainures. Si la profondeur des rainures dépasse 0,25 mm (0,010 po), remplacez les palettes.
- Vérifiez la hauteur des palettes. Si la hauteur totale des palettes est inférieure à 0,5 mm (0,195 po), remplacez les palettes.

REMARQUE : *Si un remplacement est nécessaire, les cinq palettes doivent être remplacées ensemble.*



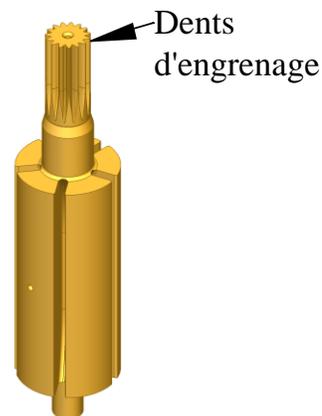
Inspection et entretien du moteur pneumatique (suite)

Rotor

- Vérifiez s'il y a des dents d'engrenage fissurées ou cassées.

Si des dommages sont visibles, remplacez le rotor.

- Vérifiez si les dents d'engrenage présentent une usure excessive. Si les dents sont usées pour former un arête coupante, remplacez le rotor.
- Nettoyez soigneusement la pièce et séchez-la.



Entretoise

- Vérifiez s'il y a des entailles ou des fissures sur l'entretoise.

Si elle est endommagée, remplacez-la.

- Nettoyez soigneusement la pièce et séchez-la.

Plaque d'appui inférieure

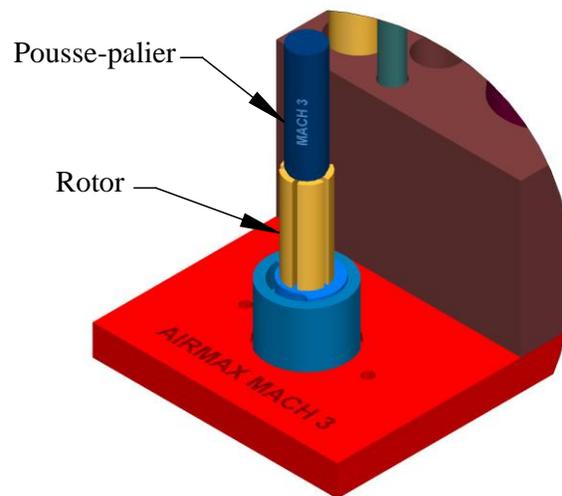
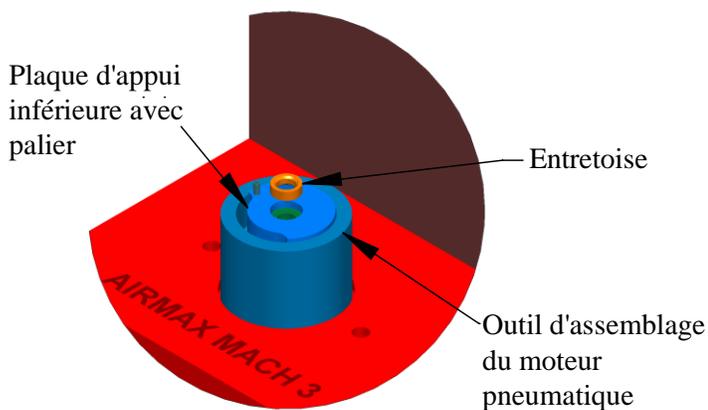
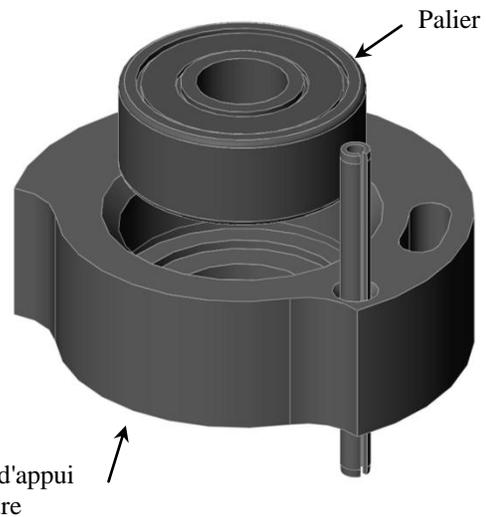
- Vérifiez s'il y a des entailles, des creux ou une usure excessive sur les diamètres intérieur et extérieur. Si la plaque d'appui inférieure est endommagée, remplacez-la.
- Inspectez la tige d'alignement pour vous assurer qu'elle n'est pas pliée. S'il y a des dommages, remplacez la plaque d'appui inférieure.
- Nettoyez soigneusement la pièce et séchez-la.



Assemblage du moteur pneumatique

ÉTAPE 1: Installer le rotor

- Insérez le palier dans la plaque d'appui inférieure.
- Placez la plaque d'appui inférieure, avec le palier, dans l'outil d'assemblage du moteur pneumatique. Alignez la tige dans la plaque d'appui inférieure avec le trou de dégagement dans l'outil d'assemblage du moteur pneumatique.
- Insérez l'entretoise dans la plaque d'appui inférieure.
- Insérez le petit arbre du rotor dans l'entretoise.
- Faites glisser le pousse-palier sur l'arbre du rotor.
- Avec un marteau, tapez sur le pousse-palier jusqu'à ce que le rotor soit complètement enfoncé dans la plaque d'appui inférieure.

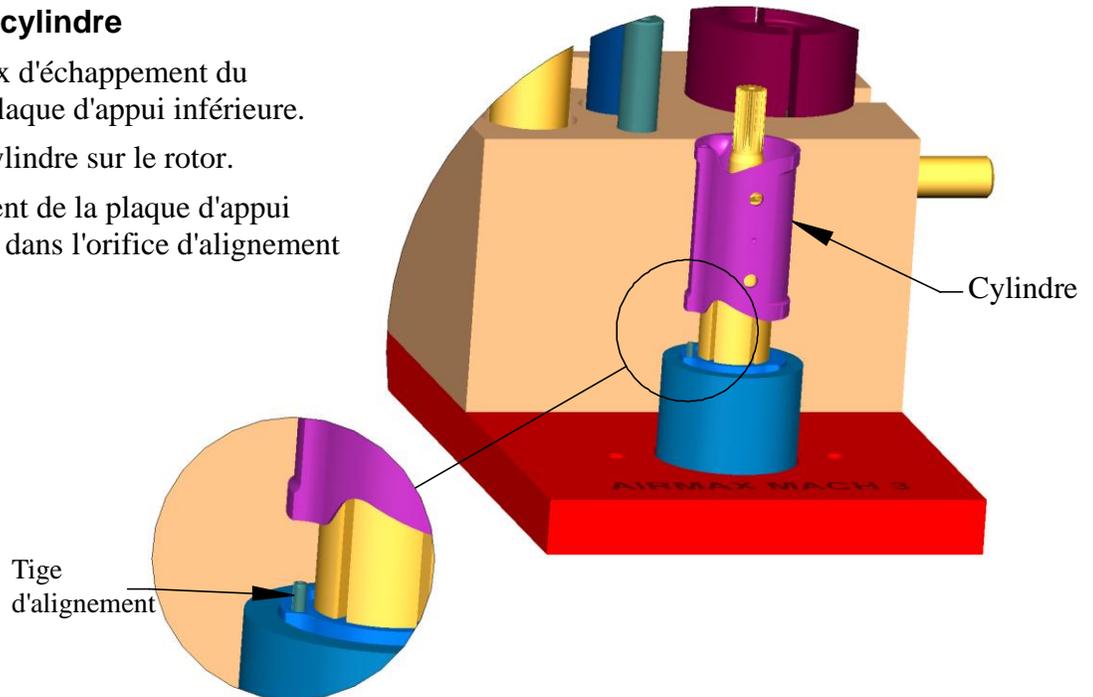




Assemblage du moteur pneumatique (suite)

ÉTAPE 2: Installer le cylindre

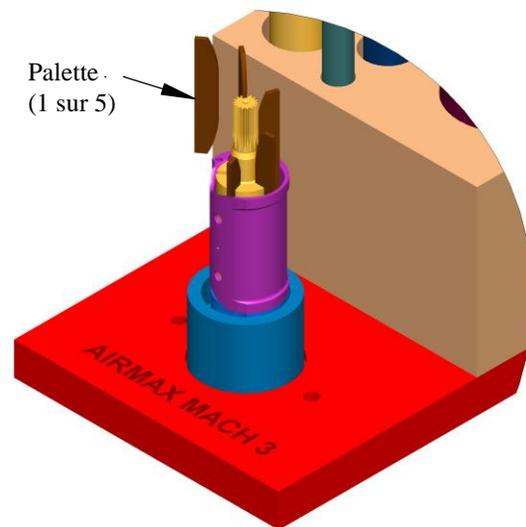
- Aligned les canaux d'échappement du cylindre et de la plaque d'appui inférieure.
- Faites glisser le cylindre sur le rotor.
- La tige d'alignement de la plaque d'appui inférieure glissera dans l'orifice d'alignement du cylindre.



ÉTAPE 3: Installer les palettes

- Insérez les palettes (5) dans les fentes (5).

REMARQUE : *Les palettes doivent être alignées avec le côté courbe vers le centre du rotor. La longueur des palettes doit correspondre à la longueur de la fente du rotor. N'utilisez pas un kit de palettes pour Whizard® AirMax standard dans le moteur de Whizard® MACH 3.*

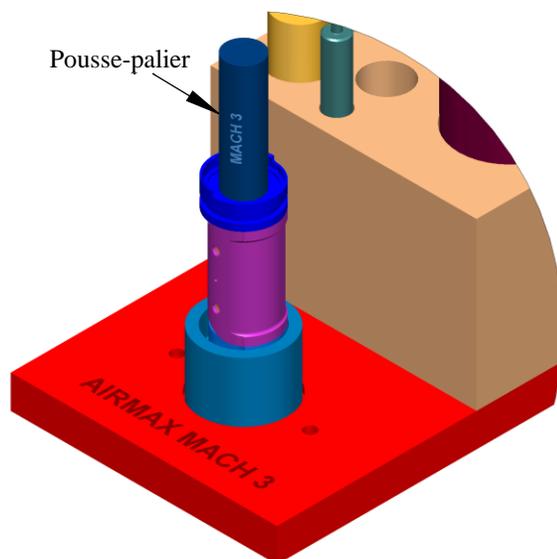
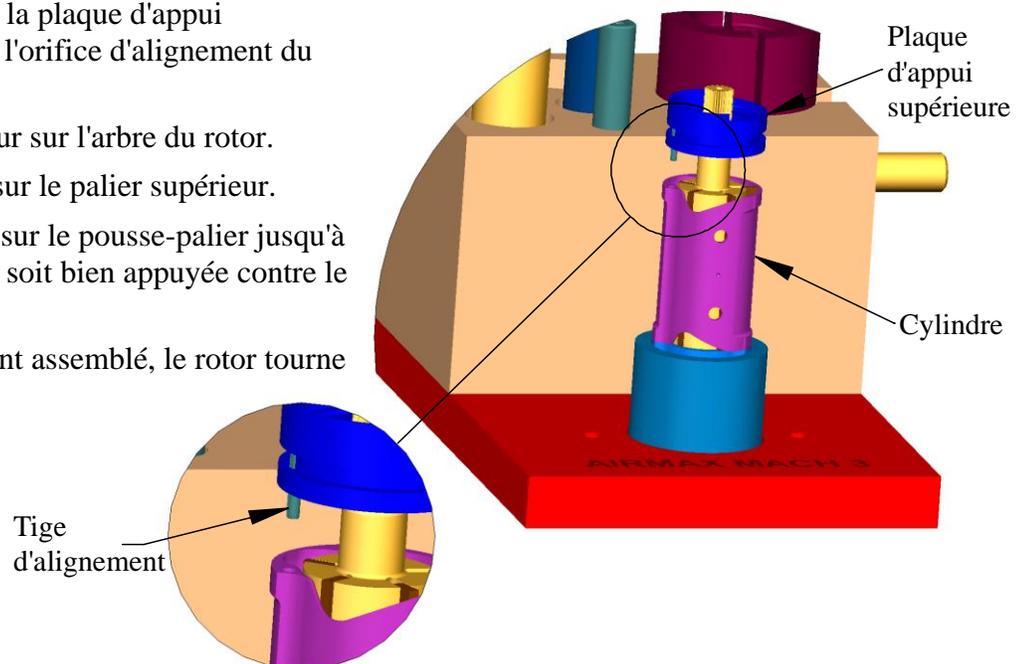




Assemblage du moteur pneumatique (suite)

ÉTAPE 4: Installer la plaque d'appui supérieure

- Faites glisser la plaque d'appui supérieure sur l'arbre du rotor.
- La tige d'alignement de la plaque d'appui supérieure glissera dans l'orifice d'alignement du cylindre.
- Insérez le palier supérieur sur l'arbre du rotor.
- Placez le pousse-palier sur le palier supérieur.
- Avec un marteau, tapez sur le pousse-palier jusqu'à ce que la plaque d'appui soit bien appuyée contre le cylindre.
- Lorsqu'il est correctement assemblé, le rotor tourne librement.





Entretien de l'assemblage du clapet et du flexible

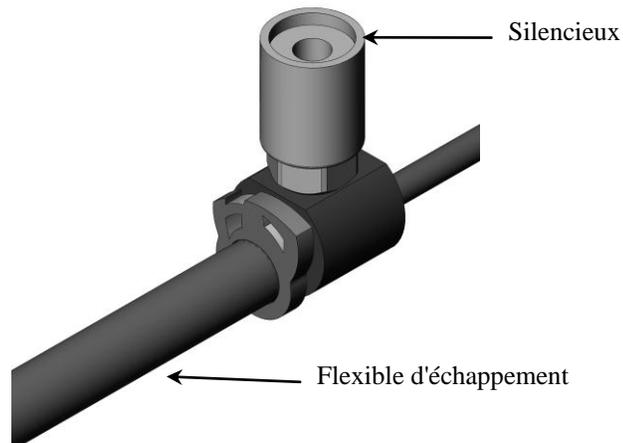
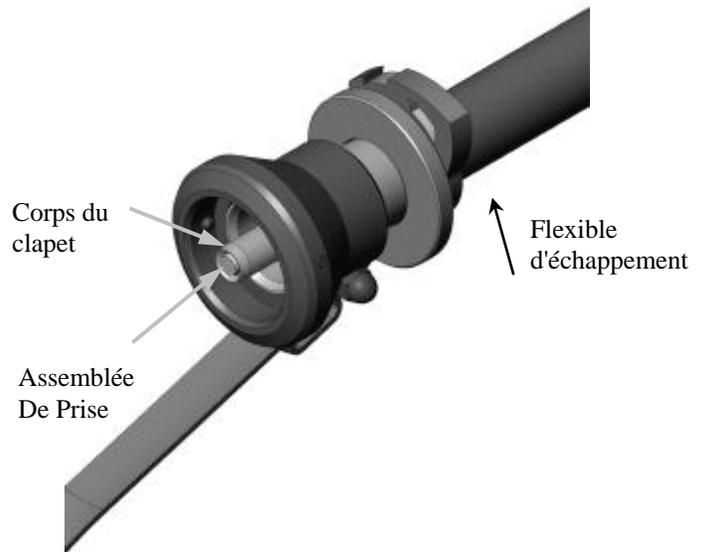
Outils nécessaires pour l'entretien de l'assemblage du clapet et du flexible

- 1 – Clé polygonale ouverte de 1/2 po
- 1 – Clé polygonale ouverte de 9/16 po

Inspection de l'assemblage du clapet et du flexible

Assemblage du clapet et du flexible

- Connectez l'assemblage du clapet et du flexible à l'ensemble FRL avec une pression de 90-100 psi.
- S'il y a une fuite d'air autour de l'Assemblée De Prise, remplacez l'assemblage du clapet.
- Si le corps du clapet présente des creux, des entailles ou des rayures, remplacez l'assemblage du clapet.
- Si vous sentez de l'air sortir par le silencieux, remplacez l'assemblage du flexible.
- Si le flexible d'échappement est entaillé ou déchiré, remplacez-le.
- Si le silencieux est sale ou bouché, remplacez-le.

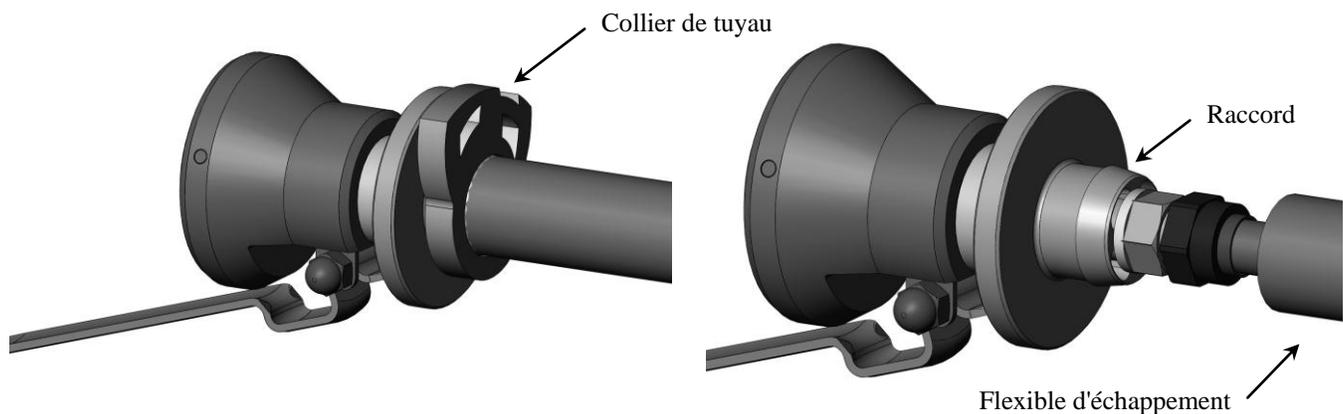




Démontage du clapet et du flexible

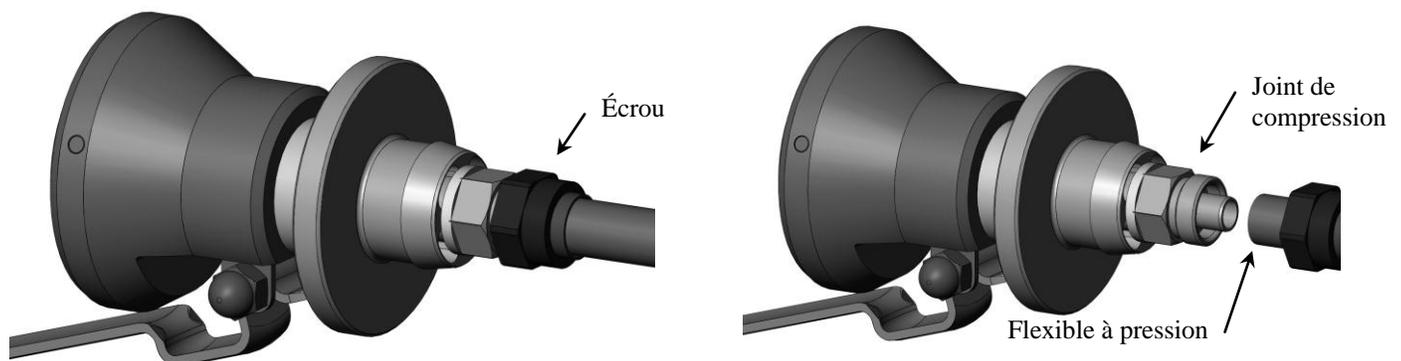
ÉTAPE 1: Déconnecter le flexible d'échappement

- Enlever le collier de tuyau.
- Faites glisser le flexible d'échappement hors du raccord.



ÉTAPE 2: Déconnecter le flexible à pression

- Dévissez l'écrou sur le joint de compression.
- Faites glisser le flexible à pression hors du joint de compression.

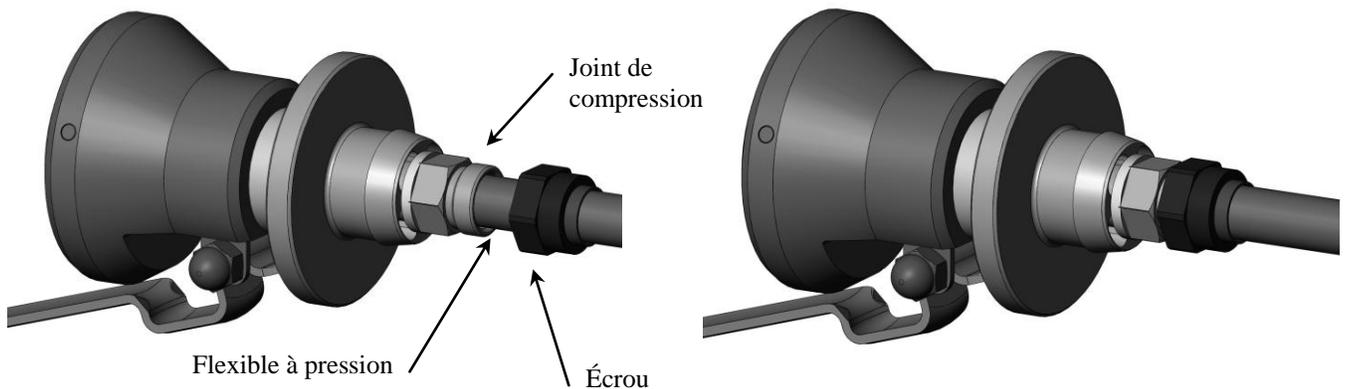




Assemblage du clapet et du flexible

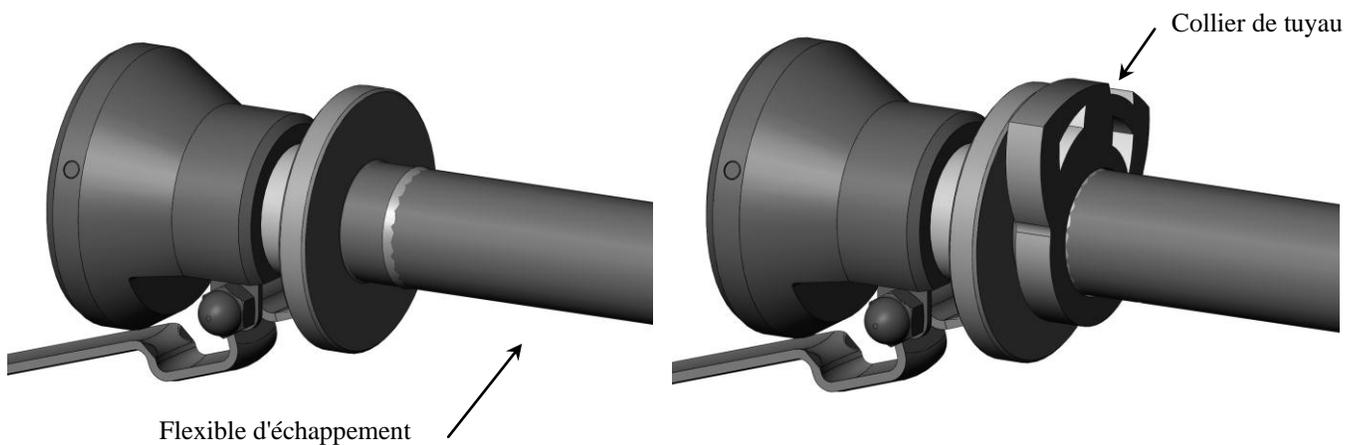
ÉTAPE 1: Connecter le flexible à pression

- Glissez l'écrou sur le flexible à pression.
- Glissez le flexible à pression sur le joint de compression.
- Vissez fermement l'écrou sur le joint de compression.



ÉTAPE 2: Connecter le flexible d'échappement

- Glissez le flexible d'échappement sur le raccord.
- Installez le collier de tuyau.





Entretien de l'ensemble vanne de démarrage rapide et tuyau

Outils nécessaires pour l'entretien de l'ensemble vanne de démarrage rapide et tuyau

Clé polygonale à extrémité ouverte de 1 – 1/2"

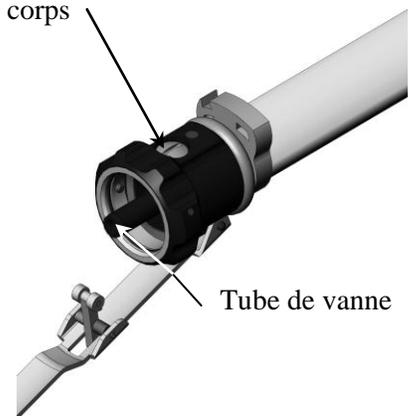
Clé polygonale à extrémité ouverte de 1 – 9/16"

Inspection de l'ensemble vanne et tuyau

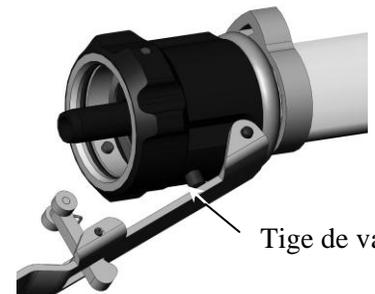
Ensemble vanne de démarrage rapide et tuyau

- Brancher l'ensemble vanne et tuyau au filtre d'arrivée d'air (FRL) sous 90-100 psi.
- S'il y a fuite d'air autour du bouchon de corps, remplacer son joint torique.
- S'il y a fuite d'air autour de la tige de vanne, remplacer le joint torique inférieur de tige.
- S'il y a fuite d'air autour du tube de vanne, remplacer le joint torique supérieur de tige.
- Si le remplacement des joints toriques de tige de vanne ne règle pas le problème de fuite d'air, remplacer l'ensemble de corps de valve.
- Si le tube de valve est bosselé, entaillé ou rayé, remplacer l'ensemble de corps de vanne.
- Si on peut sentir de l'air sortant du silencieux, remplacer l'ensemble de tuyau.
- Si le tuyau d'échappement est coupé, déchiré ou entaillé, le remplacer. Si le silencieux est sale ou bouché, le remplacer

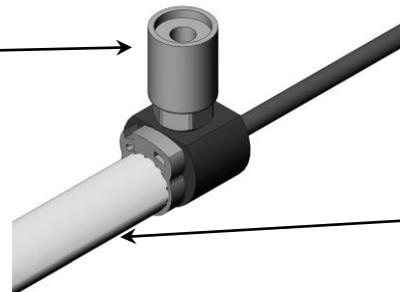
Bouchon de corps



Tige de vanne



Silencieux



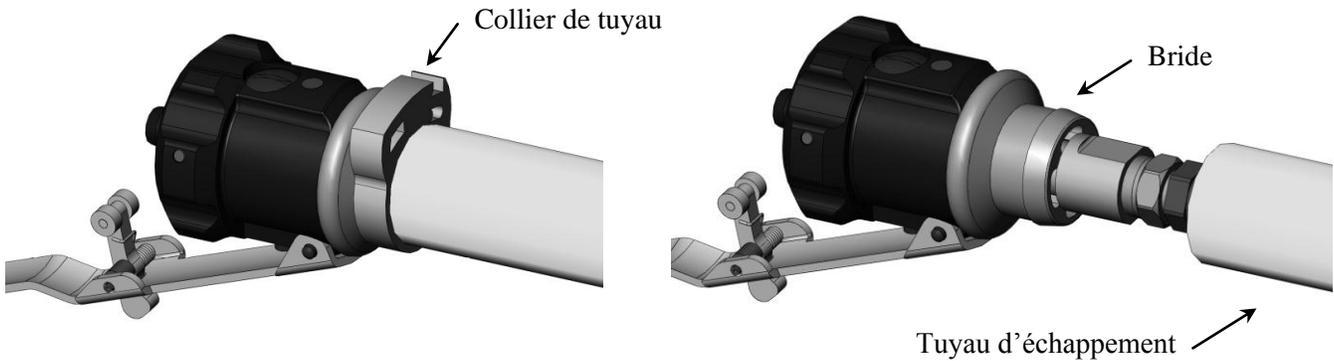
Tuyau d'échappement



Démontage de l'ensemble vanne de démarrage rapide et tuyau

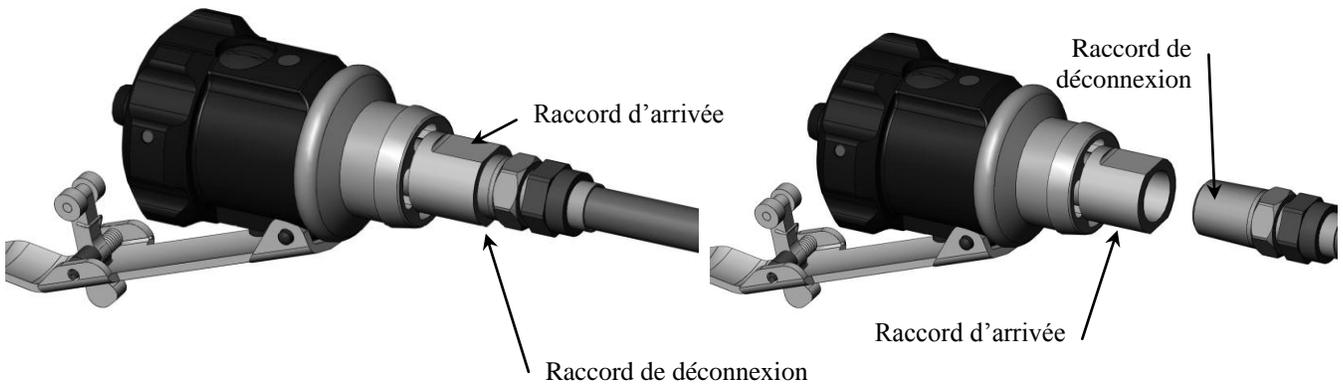
ÉTAPE 1: Débrancher le tuyau d'échappement

- Enlever le collier de tuyau.
- Glisser le tuyau d'échappement hors de la bride.



ÉTAPE 2: Débrancher le tuyau de pression

- Dévisser le raccord de déconnexion du raccord d'arrivée.

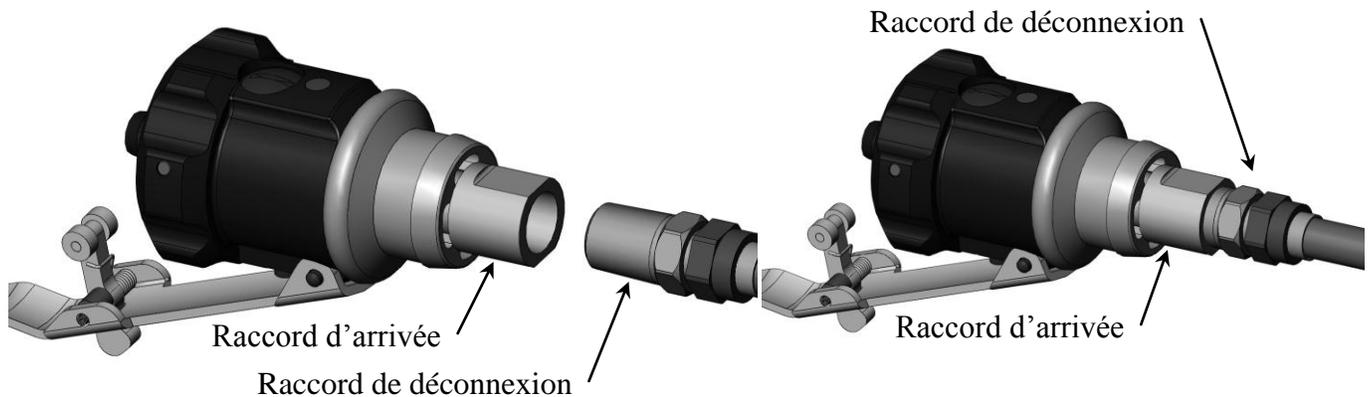




Assemblage de l'ensemble vanne de démarrage rapide et tuyau

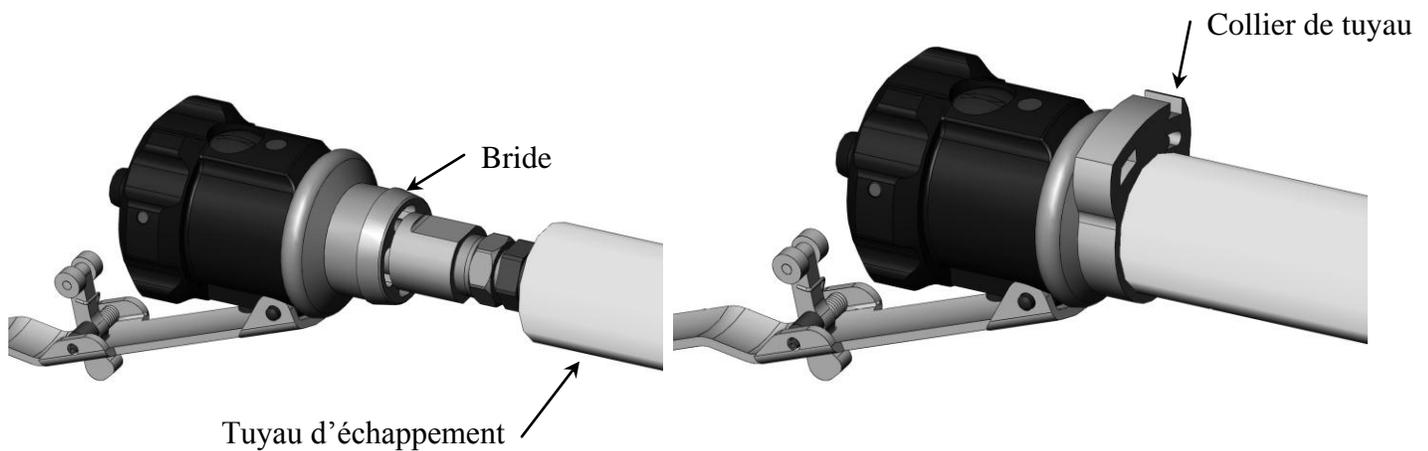
ÉTAPE 1: Brancher le tuyau de pression

- Visser le raccord de déconnexion sur le raccord d'arrivée.



ÉTAPE 2: Brancher le tuyau de pression

- Glisser le tuyau d'échappement sur la bride.
- Remettre en place le collier de tuyau.




Détection et correction des défauts

PROBLÈME	CAUSE PROBABLE	SOLUTION
La poignée vibre	Palier de la poignée usé	Remplacez le palier
	Pignon d'attaque usé	Remplacez le pignon
	Usure du pignon ou des dents	Remplacez le pignon
	Lame trop serrée dans le support	Ajustez le support de la lame
	Accumulation de produit	Nettoyez le couteau circulaire
La poignée est chaude	Pignon d'attaque serré dans le palier de la poignée	Enlevez la corrosion sur le palier de la poignée, puis lubrifiez-le. Sinon, remplacez-le.
	Lame trop serrée dans le support	Ajustez le support de la lame
	Le palier de la poignée est mal installé (aucun dégagement entre la face du pignon d'attaque et le support de la lame) causant un coincement mécanique	Réinstallez correctement le palier.
	Usure de la bague d'étanchéité du bloc d'alimentation (de l'air passe par l'avant du bloc d'alimentation)	Remplacez la bague d'étanchéité et l'anneau torique dans le bloc d'alimentation
La lame ne tourne pas	Le support de la lame est trop serré	Ajustez le support de la lame
La lame glisse	La lame est trop lâche dans le support	Ajustez le support de la lame
La lame ne coupe pas	Une lame mal affûtée cause des pertes de production, accroît l'usure des pièces et fatigue l'utilisateur	Affûtez la lame avec un appareil Whizard® Modèle 210 au Bettcher® AutoEdge
L'appui-pouce optionnel tourne	La rainure anti-rotation est brisée	Remplacez l'appui-pouce



Détection et correction des défauts (suite)

PROBLÈME	CAUSE PROBABLE	SOLUTION
Le moteur ne fonctionne pas	Fuites dans le flexible d'alimentation en air	Remplacez l'assemblage du flexible
	La pression d'alimentation en air est trop basse	Réglez la pression à 90-100 psi
	Le dispositif de retenue est vissé de travers	Enlevez le dispositif de retenue est vissez-le correctement
	La plaque adaptatrice est endommagée	Remplacez la plaque adaptatrice
	Les paliers du moteur pneumatique sont grippés	Remplacez le moteur pneumatique ou les paliers
	Des palettes sont usées ou endommagées	Remplacez les 5 palettes
	La tête d'engrenage est grippée	Remplacez la tête d'engrenage
Le moteur fonctionne, mais la lame ne tourne pas	Dents usées sur le pignon	Remplacez le pignon
	Dents usées sur la lame	Remplacez la lame
	Usure de l'adaptateur d'entraînement	Remplacez-le
	L'adaptateur d'entraînement est manquant	Installez-en un.
	Le moteur et la tête d'engrenage ne sont pas engrenés	Engrenez correctement le moteur pneumatique et la tête d'engrenage
	Usure des dents du rotor	Remplacez le moteur pneumatique ou le rotor
	Usure de la tête d'engrenage	Remplacez la tête d'engrenage
	La vis de fixation de la tête est desserrée	Serrez la vis de fixation de la tête


Détection et correction des défauts (suite)

PROBLÈME	CAUSE PROBABLE	SOLUTION	
Perte de puissance	La pression d'air est faible	Réglez la pression d'air à 90-100 psi (6,2-6,9 bars)	
	L'outil ne reçoit pas d'huile minérale	Remplissez le lubrificateur (huileur)	
	Il y a trop d'eau dans la canalisation d'air		Remplacez le filtre
			Drainez la cuvette du filtre
			Drainez les pièges à eau
		Remplacez le filtre	
	La lame est trop serrée dans le support	Réglez le support de la lame	
	Usure de l'adaptateur d'entraînement	Remplacez-le	
	Le moteur et la tête d'engrenage ne sont pas engrenés	Engrenez correctement le moteur pneumatique et la tête d'engrenage	
	Usure des dents du rotor	Remplacez le moteur pneumatique ou le rotor	
	Usure de la tête d'engrenage	Remplacez la tête d'engrenage	
	Graissage insuffisant de la tête d'engrenage	Graissez la tête d'engrenage	
	Fuites dans le flexible d'alimentation en air	Remplacez l'assemblage du flexible	
	Le dispositif de retenue est vissé de travers	Enlevez le dispositif de retenue est vissez-le correctement	
	La plaque adaptatrice est endommagée	Remplacez-la	
Des palettes sont usées ou cassées	Remplacez les 5 palettes		
Le système d'échappement de l'outil motorisé est engorgé	Remplacez le système d'échappement		
Kit de palettes incorrect dans le moteur pneumatique	N'utilisez que le kit de palettes pour Whizard® MACH 3.		



Section 6

Nettoyage

TABLE DES MATIÈRES DE CETTE SECTION

Nettoyage périodique durant l'utilisation	6-2
Nettoyage après usage journalier	6-2
Solutions de nettoyage	6-2



Nettoyage périodique durant l'utilisation

Durant l'utilisation, il est recommandé de rincer légèrement l'appareil.

Il est également fortement recommandé de procéder à un rinçage complet lors de chaque pause pour améliorer le rendement de l'outil.

Nettoyage après usage journalier

Si le manche est enlevé de l'assemblage du flexible, installez le capuchon pour éviter que l'eau et des débris entrent dans le moteur durant le nettoyage.

Démontez entièrement la tête du couteau circulaire Whizard® AirMax MACH 3, puis nettoyez soigneusement chaque pièce avec une brosse et un produit nettoyant. Pour obtenir de meilleurs résultats, nettoyez le couteau circulaire Whizard® AirMax MACH 3 avec le concentré nettoyant « Bettcher® EXTRA Heavy Duty », en le diluant conformément aux indications sur le récipient. Après le nettoyage, rincez soigneusement à l'eau et séchez chaque pièce. Assemblez la tête conformément aux instructions de la section 5.

Solutions de nettoyage

Évitez d'utiliser des produits de nettoyage agressifs ou des produits chimiques contenant de l'hydroxyde de sodium (NaOH) car ces substances sont dommageables pour le manche.



Section 7

Pièces de rechange

TABLE DES MATIÈRES DE CETTE SECTION

Whizard® AirMax MACH 3 350, assemblage de la tête.....	7-4
Whizard® AirMax MACH 3 360, assemblage de la tête	7-6
Assemblage de la tête du Whizard® TRIMVAC® 18AMX.....	7-8
Ensemble de tête de Whizard® TRIMVAC® 18AMX B	7-10
Whizard® AirMax MACH 3 620, assemblage de la tête	7-12
Whizard® AirMax MACH 3 625, assemblage de la tête	7-14
Assemblage de la tête du Whizard® TRIMVAC® 45AMX	7-16
Ensemble de tête de Whizard® TRIMVAC® 45AMX B.....	7-18
Whizard® AirMax MACH 3 500, assemblage de la tête	7-20
Whizard® AirMax MACH 3 505, assemblage de la tête	7-22
Whizard® AirMax MACH 3 750, assemblage de la tête	7-24
Whizard® AirMax MACH 3 850, assemblage de la tête	7-26
Whizard® AirMax MACH 3 880-B, assemblage de la tête.....	7-28
Whizard® AirMax MACH 3 880-S, assemblage de la tête.....	7-30
Whizard® AirMax MACH 3 1850, assemblage de la tête	7-32
Whizard® AirMax MACH 3 1880, assemblage de la tête	7-34
Whizard® AirMax MACH 3 1000, assemblage de la tête	7-36
Whizard® AirMax MACH 3 1300, assemblage de la tête	7-38
Whizard® AirMax MACH 3 1400, assemblage de la tête	7-40
Whizard® AirMax MACH 3 1500, assemblage de la tête	7-42



TABLE DES MATIÈRES (SUITE)

Lubrification et matériel de lubrification	7-44
Équipement pneumatique.....	7-44
Lames optionnelles	7-45
Affûtage des lames et équipement d'affilage	7-46
Couvertures et Jauges de profondeur et accessoires	7-47
Équipement de nettoyage	7-47
Solution de nettoyage	7-47
Assemblage complet du bloc d'alimentation	7-48
*Pièces remises à neuf également disponibles	7-49
Assemblage complet du moteur pneumatique	7-50
Ensemble complet de valve de démarrage rapide et tuyau	7-54
Trousse d'outils et d'entretien.....	7-56
Affûteuse Whizard® TRIMVAC® 18AMX	7-58

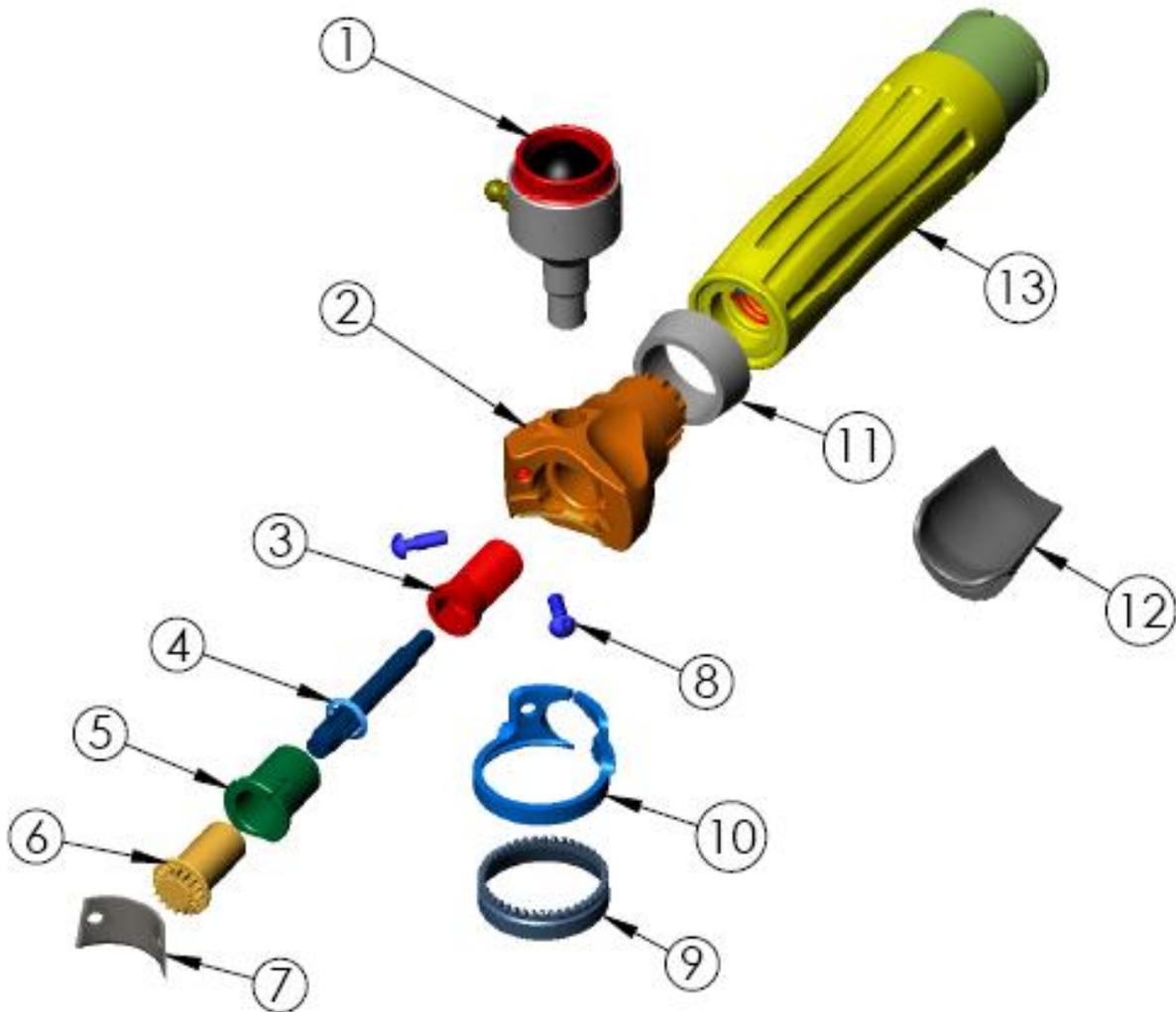
BETTCHER INDUSTRIES INC. FABRIQUE FIÈREMENT DES PIÈCES DE RECHANGE DE QUALITÉ SUPÉRIEURE POUR VOS ÉQUIPEMENTS BETTCHER. POUR QUE VOS ÉQUIPEMENTS BETTCHER VOUS OFFRENT DES PERFORMANCES OPTIMALES, UTILISEZ UNIQUEMENT DES PIÈCES FABRIQUÉES PAR BETTCHER INDUSTRIES INC.



PAGE LAISSÉE INTENTIONNELLEMENT EN BLANC



Whizard® AirMax MACH 3 350, assemblage de la tête

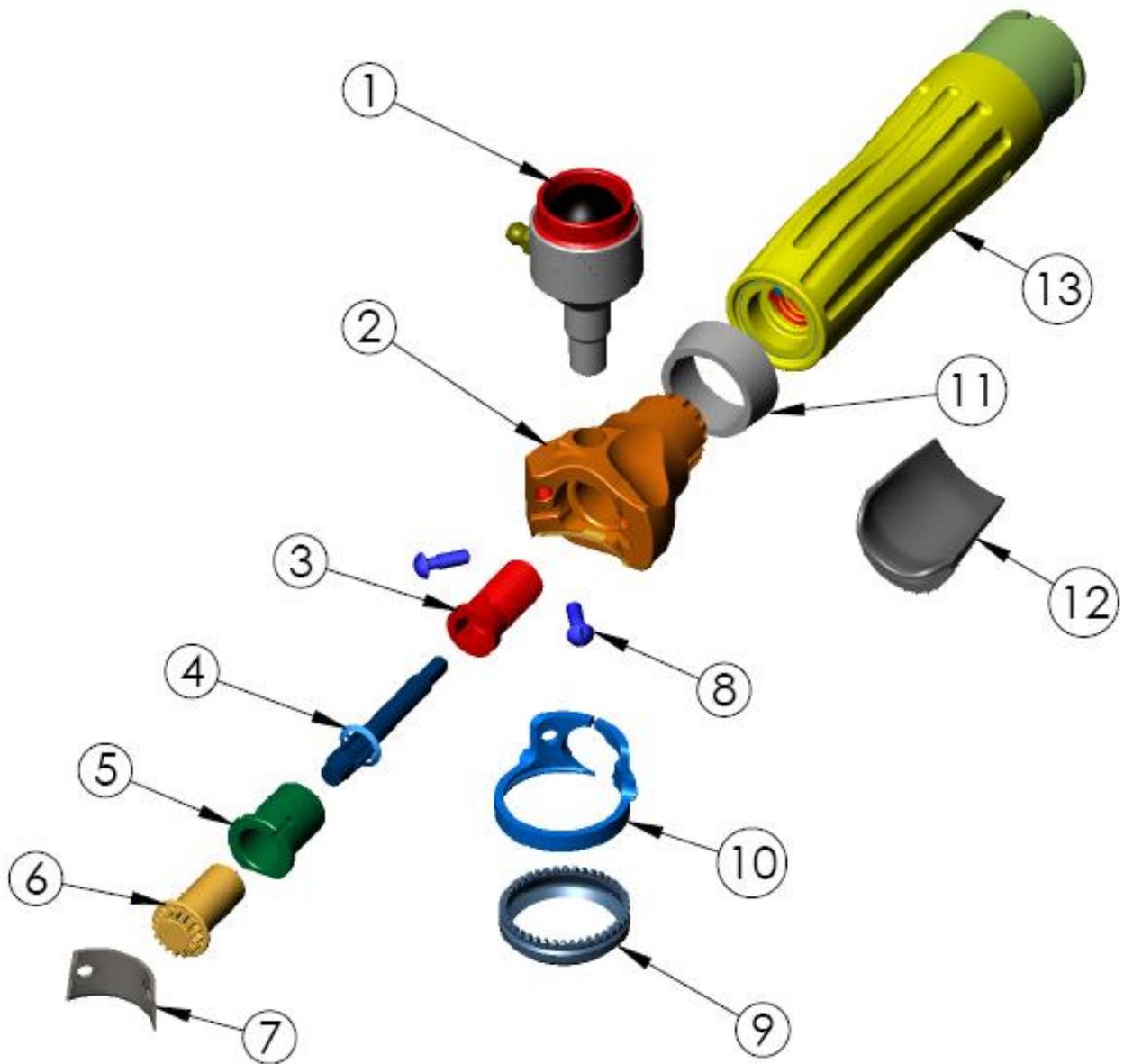


**Whizard® AirMax MACH 3 350, assemblage de la tête (suite)**

ÉLÉMENT	DESCRIPTION	350 AIRMAX MACH 3 RH	350 AIRMAX MACH 3 LH	QTÉ
	Assemblage complet de la tête (comprend les éléments 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10)	184139	184140	
1	Graisser (pièces non illustrées)	163263	163263	1
	Rondelle	123523	123523	1
	Ampoule	163265	163265	1
	Anneau	163266	163266	1
	Graisser avec raccord	163269	163269	1
2	Bâti	184143	184144	1
3	Vis de montage	184119	184119	1
4	Adaptateur d'entraînement	184120	184120	1
5	Palier	183060	183060	1
6	Pignon	183651	183651	1
7	Couvercle	183648	183648	1
8	Vis de retenue du couvercle	183703	183703	2
9	Lame	183646	183646	1
10	Support de la lame	183645	183645	1
11	Entretoise de la poignée	183120	183120	1
12	Appui-pouce	163207	163207	1
13	Bloc d'alimentation – petite poignée (jaune)	185923	185923	1



Whizard® AirMax MACH 3 360, assemblage de la tête

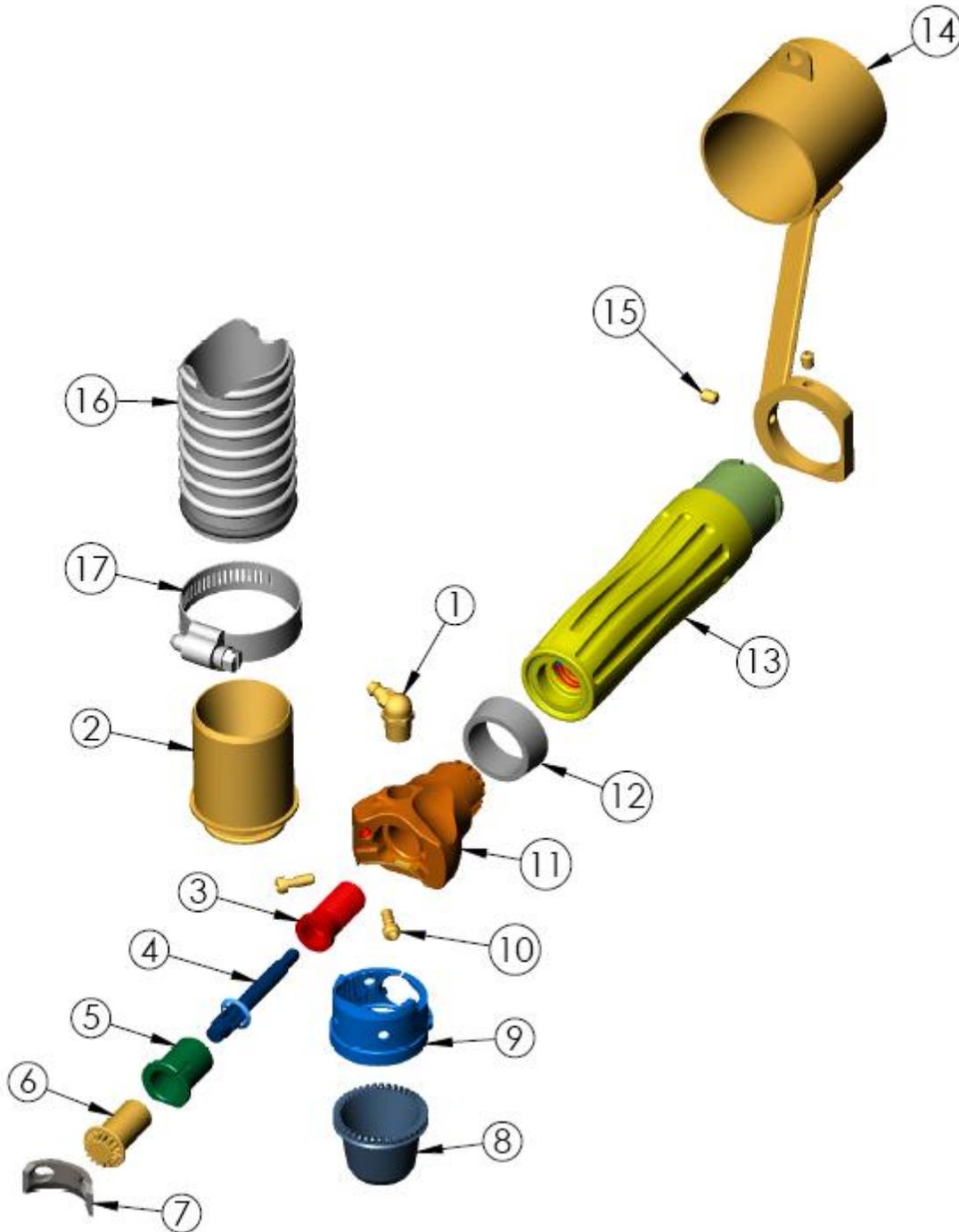


**Whizard® AirMax MACH 3 360, assemblage de la tête (suite)**

ÉLÉMENT	DESCRIPTION	360 AIRMAX MACH 3 RH	360 AIRMAX MACH 3 LH	QTÉ
	Assemblage complet de la tête (comprend les éléments 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10)	184141	184142	
1	Graisser (pièces non illustrées)	163263	163263	1
	Rondelle	123523	123523	1
	Ampoule	163265	163265	1
	Anneau	163266	163266	1
	Graisser avec raccord	163269	163269	1
2	Bâti	184143	184144	1
3	Vis de montage	184119	184119	1
4	Adaptateur d'entraînement	184120	184120	1
5	Palier	183060	183060	1
6	Pignon	183651	183651	1
7	Couvercle	183648	183648	1
8	Vis de retenue du couvercle	183703	183703	2
9	Lame	183647	183647	1
10	Support de la lame	183645	183645	1
11	Entretoise de la poignée	183120	183120	1
12	Appui-pouce	163207	163207	1
13	Bloc d'alimentation – petite poignée (jaune)	185923	185923	1



Assemblage de la tête du Whizard® TRIMVAC® 18AMX



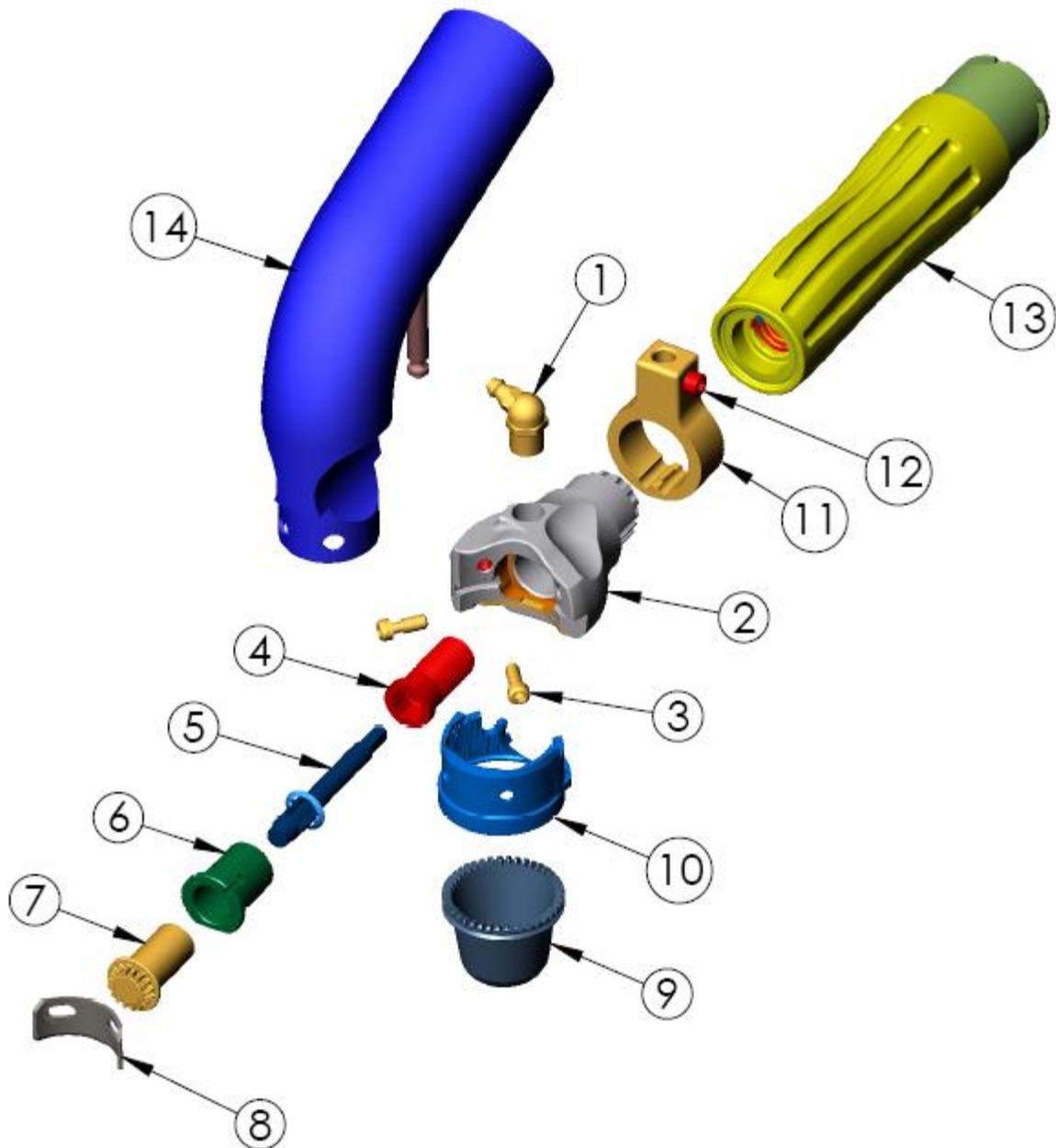


Assemblage de la tête du Whizard® TRIMVAC® 18AMX (suite)

ÉLÉMENT	DESCRIPTION	TRIMVAC® 18AMX	QTÉ
	Tête complète (comprend les éléments 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11)	184317	
1	Raccord de graissage	125590	1
2	Adaptateur de tuyau	184322	1
3	Vis de montage	184119	1
4	Adaptateur d'entraînement	184120	1
5	Palier	183060	1
6	Pignon d'attaque	183651	1
7	Couvercle	184477	1
8	Lame	184319	1
9	Boîtier de lame	184478	1
10	Vis de montage du couvercle	184434	2
11	Châssis	184143	1
12	Bague d'entretoise de la poignée	183120	1
13	Bloc moteur – Petite poignée (jaune)	185923	1
	– Petite poignée (bleu de ciel)	185924	1
14	Kit de support de tuyau d'aspiration (comprend l'élément 15)	184344	1
15	Vis d'arrêt	120053	2
16	Tuyau d'aspiration (illustré avec vue en coupe) (comprend l'élément 17)	184358	1
17	Collier de tuyau	184359	1



Ensemble de tête de Whizard® TRIMVAC® 18AMX B



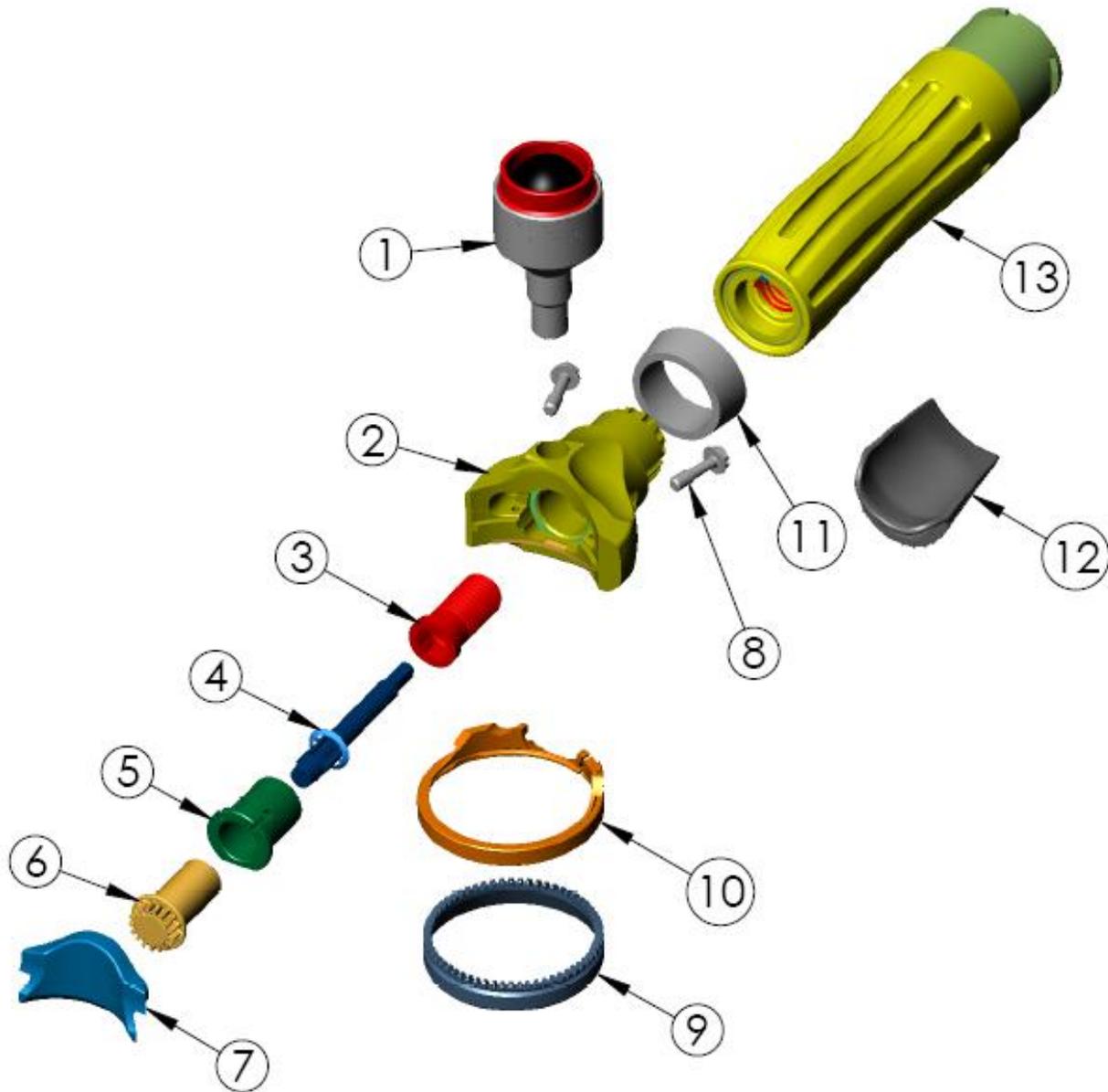


Ensemble de tête de Whizard® TRIMVAC® 18AMX B (Suite)

ART.	DESCRIPTION	TRIMVAC® 18AMX B	QTÉ.
	Assemblage de tête complet (avec articles de 1 à 10)	184432	
1	Raccord de graissage	125590	1
2	Châssis	184489	1
3	Vis de retenue de couvercle	184434	2
4	Vis de fixation	184119	1
5	Ensemble d'adaptateur d'entraînement	184120	1
6	Palier	183060	1
7	Pignon	183651	1
8	Couvercle	184428	1
9	Lame	184319	1
10	Logement de lame	184436	1
11	Ensemble de collier (avec article 12)	184435	1
12	Vis de collier	184430	1
13	Unité d'alimentation – petite poignée (jaune)	185923	1
	– Petite poignée (bleu de ciel)	185924	1
14	Adaptateur de tube (non fourni par Bettcher Industries)		



Whizard® AirMax MACH 3 620, assemblage de la tête

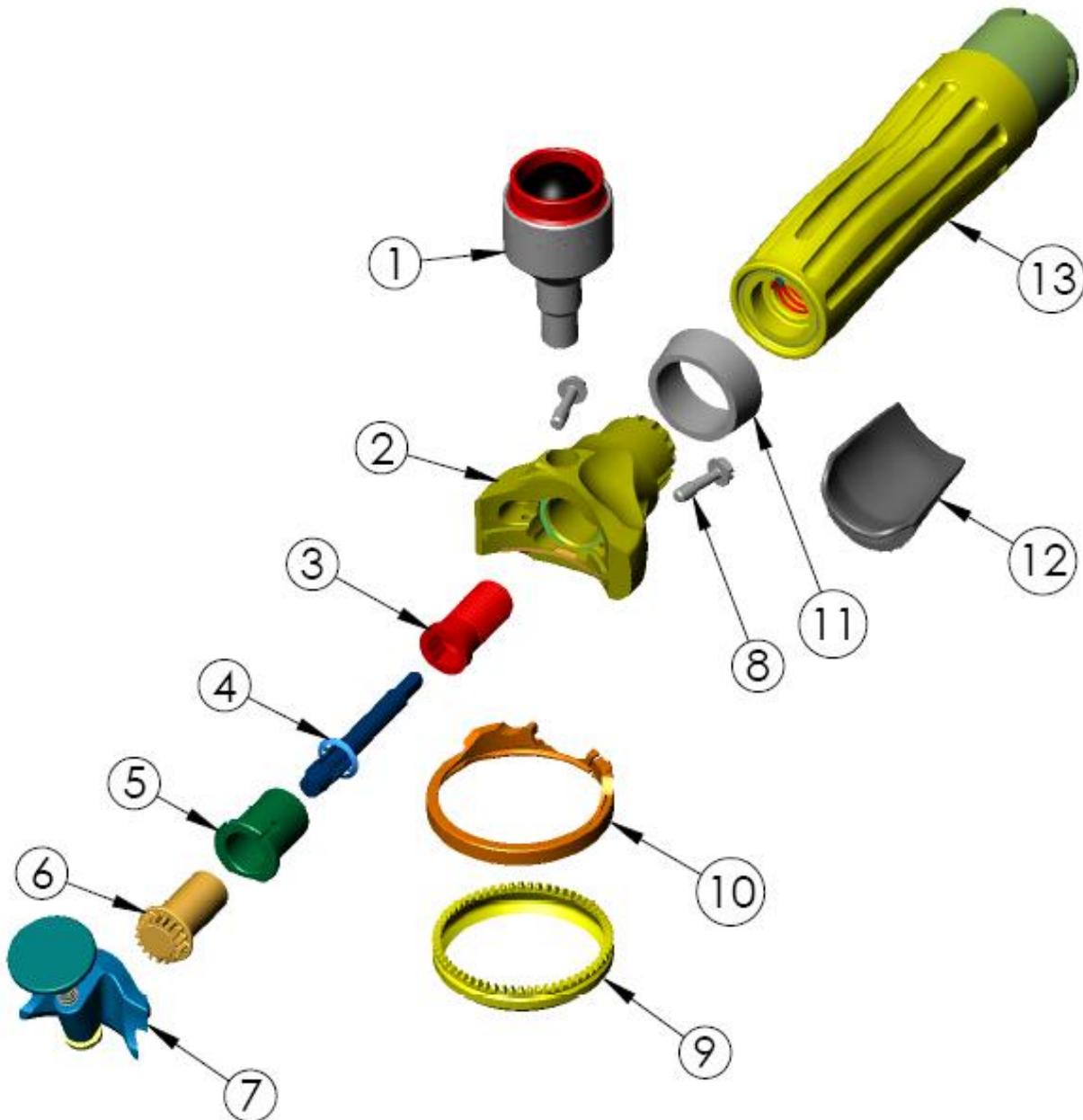


**Whizard® AirMax MACH 3 620, assemblage de la tête (suite)**

ÉLÉMENT	DESCRIPTION	620 AIRMAX MACH 3 RH	620 AIRMAX MACH 3 LH	QTÉ
	Assemblage complet de la tête (Comprend les éléments 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10)	184077	184078	
1	Graisser (pièces non illustrées)	163263	163263	1
	Rondelle	123523	123523	1
	Ampoule	163265	163265	1
	Anneau	163266	163266	1
	Graisser avec raccord	163269	163269	1
2	Bâti	184081	184082	1
3	Vis de montage	184119	184119	1
4	Adaptateur d'entraînement	184120	184120	1
5	Palier	183060	183060	1
6	Pignon	183365	183365	1
7	Couvercle	183356	183356	1
8	Vis de retenue du couvercle	183376	183376	2
9	Lame	183605	183605	1
10	Support de la lame	185606	185606	1
11	Entretoise de la poignée	183120	183120	1
12	Appui-pouce	163207	163207	1
13	Bloc d'alimentation – petite poignée (jaune)	185923	185923	1



Whizard® AirMax MACH 3 625, assemblage de la tête

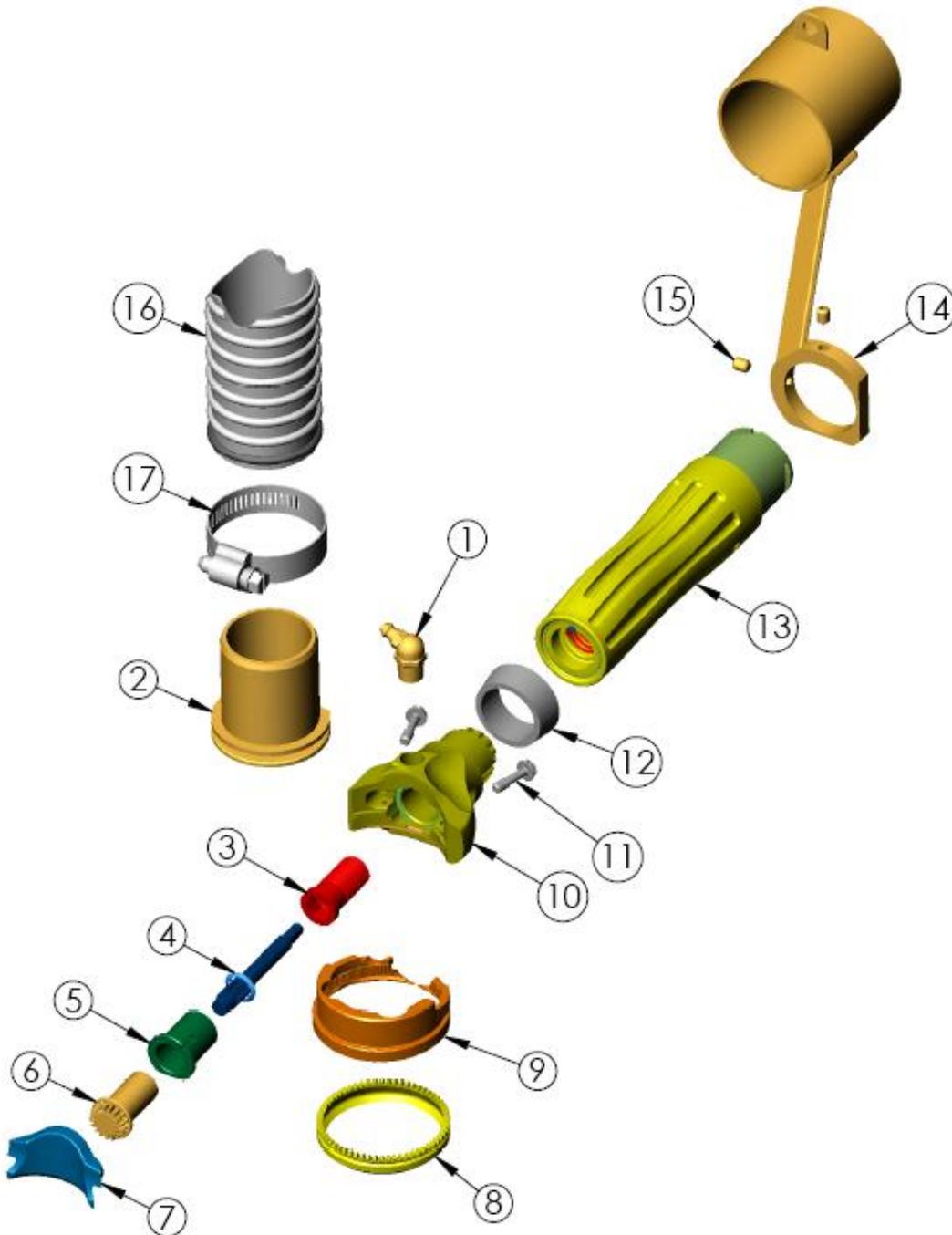


**Whizard® AirMax MACH 3 625, assemblage de la tête (suite)**

ÉLÉMENT	DESCRIPTION	625 AIRMAX MACH 3 RH	625 AIRMAX MACH 3 LH	QTÉ
	Assemblage complet de la tête (Comprend les éléments 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10)	184079	184080	
1	Graisseur (pièces non illustrées)	163263	163263	1
	Rondelle	123523	123523	1
	Ampoule	163265	163265	1
	Anneau	163266	163266	1
	Graisseur avec raccord	163269	163269	1
2	Bâti	184081	184082	1
3	Vis de montage	184119	184119	1
4	Adaptateur d'entraînement	184120	184120	1
5	Palier	183060	183060	1
6	Pignon	183365	183365	1
7	Couvercle avec dispositif spécial d'affilage	183368	183368	1
	Kit pour dispositif spécial d'affilage (non illustré) Comprend arbre, ressort, bouton, goupille et instructions	183656	183656	1
8	Vis de retenue du couvercle	183376	183376	2
9	Lame	183354	183354	1
10	Support de la lame	185606	185606	1
11	Entretoise de la poignée	183120	183120	1
12	Appui-pouce	163207	163207	1
13	Bloc d'alimentation – petite poignée (jaune)	185923	185923	1



Assemblage de la tête du Whizard® TRIMVAC® 45AMX

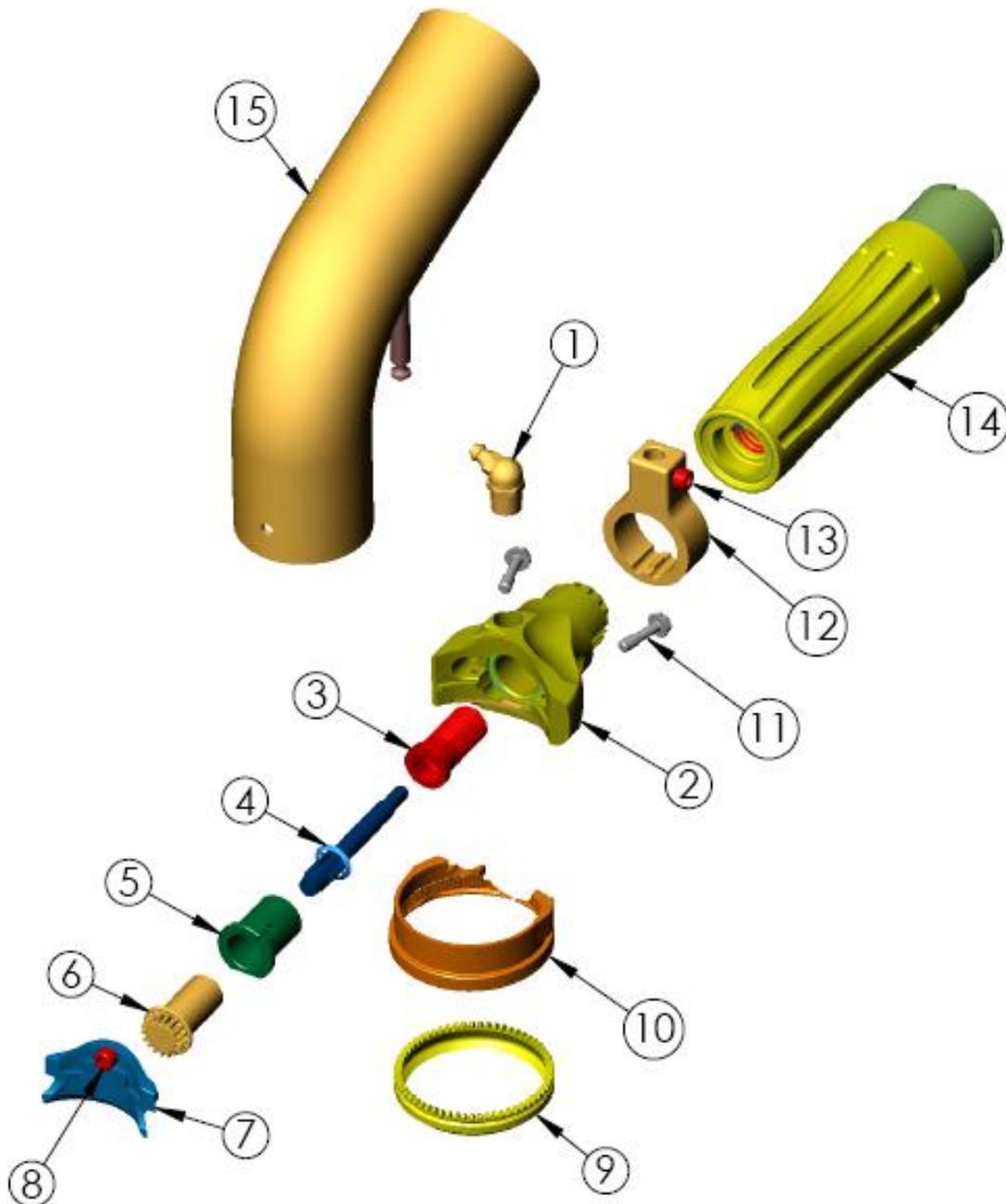


**Assemblage de la tête du Whizard® TRIMVAC® 45AMX (suite)**

ÉLÉMENT	DESCRIPTION	TRIMVAC® 45AMX	TRIMVAC® 45AMX- FROMAGE	QTÉ
	Tête complète (comprend les éléments 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11)	184327	185788	
1	Raccord de graissage	125590	125590	1
2	Adaptateur de tuyau	184329	184329	1
3	Vis de montage	184119	184119	1
4	Adaptateur d'entraînement	184120	184120	1
5	Palier	183060	183060	1
6	Pignon d'attaque	183365	183365	1
7	Couvercle	183356	183356	1
8	Lame	183354	185787	1
9	Boîtier de lame	184328	184328	1
10	Châssis	184081	184081	1
11	Vis de montage du couvercle	183376	183376	2
12	Bague d'entretoise de la poignée	183120	183120	1
13	Bloc moteur – Petite poignée (grise)	185923	185923	1
	– Petite poignée (bleu de ciel)	185924	185924	1
14	Kit de support de tuyau d'aspiration (comprend l'élément 15)	184344	184344	1
15	Vis d'arrêt	120053	120053	2
16	Tuyau d'aspiration (illustré avec vue en coupe) (comprend l'élément 17)	184358	184358	1
17	Collier de tuyau	184359	184359	1



Ensemble de tête de Whizard® TRIMVAC® 45AMX B

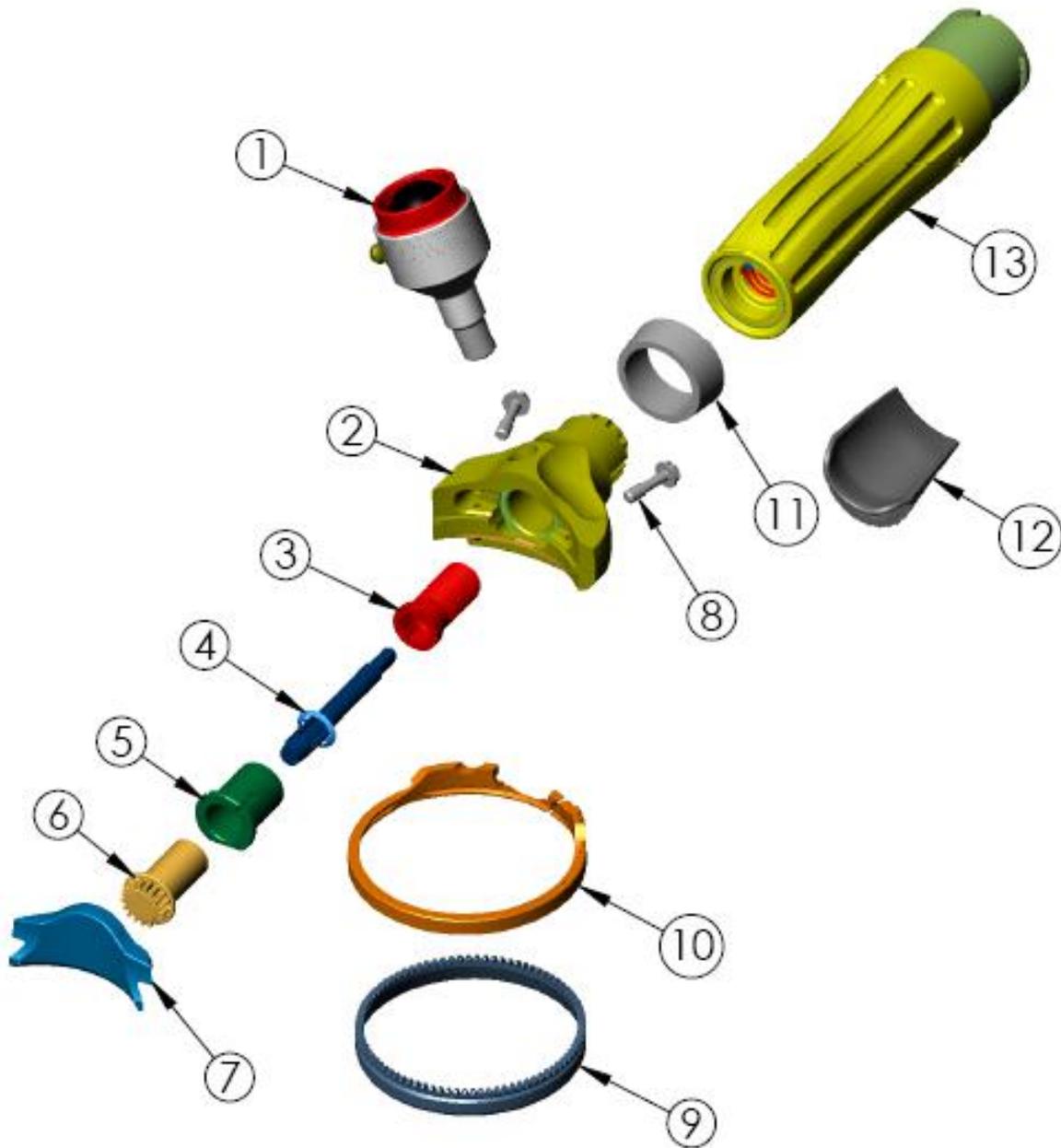


**Ensemble de tête de Whizard® TRIMVAC® 45AMX B (Suite)**

ART.	DESCRIPTION	TRIMVAC® 45AMX B	QTÉ.
	Assemblage de tête complet (avec articles de 1 à 11 et 13)	184493	
1	Raccord de graissage	125590	1
2	Châssis	184081	1
3	Vis de fixation	184119	1
4	Ensemble d'adaptateur d'entraînement	184120	1
5	Palier	183060	1
6	Pignon	183365	1
7	Couvercle (avec article 8)	184496	1
8	Vis de tube	184494	1
9	Lame	183354	1
10	Logement de lame	184497	1
11	Vis de retenue de couvercle	183376	2
12	Ensemble de collier (avec article 13)	184435	1
13	Vis de collier	184430	1
14	Unité d'alimentation – petite poignée (jaune)	185923	1
	– Petite poignée (bleu de ciel)	185924	1
15	Adaptateur de tube (non fourni par Bettcher Industries)		



Whizard® AirMax MACH 3 500, assemblage de la tête

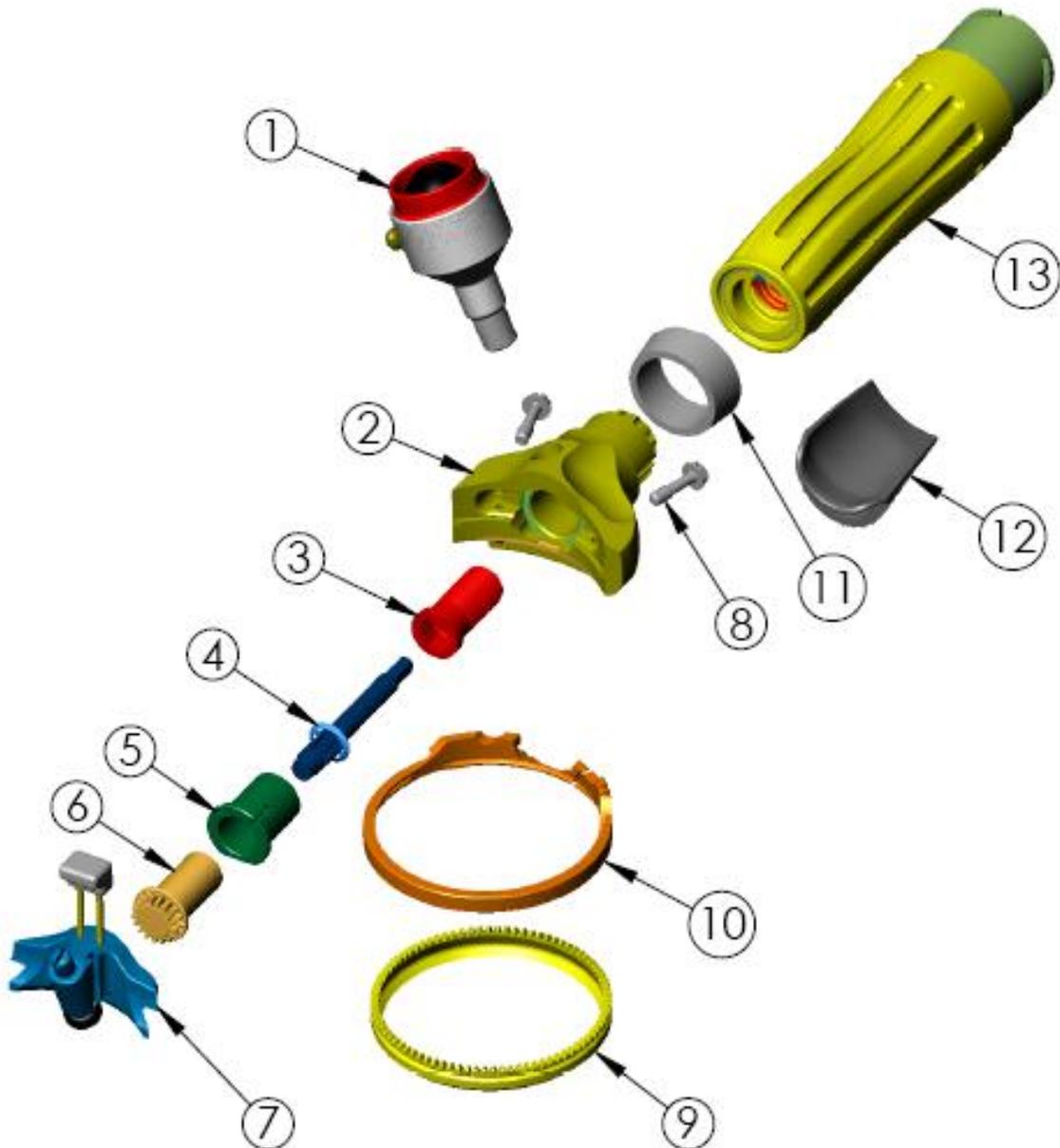


**Whizard® AirMax MACH 3 500, assemblage de la tête (suite)**

ÉLÉMENT	DESCRIPTION	500 AIRMAX MACH 3 RH	500 AIRMAX MACH 3 LH	QTÉ
	Assemblage complet de la tête (Comprend les éléments 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10)	184084	184085	
1	Graisser (pièces non illustrées)	163263	163263	1
	Rondelle	123523	123523	1
	Ampoule	163265	163265	1
	Anneau	163266	163266	1
	Graisser avec raccord	163269	163269	1
2	Bâti	184088	184089	1
3	Vis de montage	184119	184119	1
4	Adaptateur d'entraînement	184120	184120	1
5	Palier	183060	183060	1
6	Pignon	183365	183365	1
7	Couvercle	183579	183579	1
8	Vis de retenue du couvercle	183376	183376	2
9	Lame	183606	183606	1
10	Support de la lame	183575	183575	1
11	Entretoise de la poignée	183120	183120	1
12	Appui-pouce	163207	163207	1
13	Bloc d'alimentation – petite poignée (jaune)	185923	185923	1



Whizard® AirMax MACH 3 505, assemblage de la tête

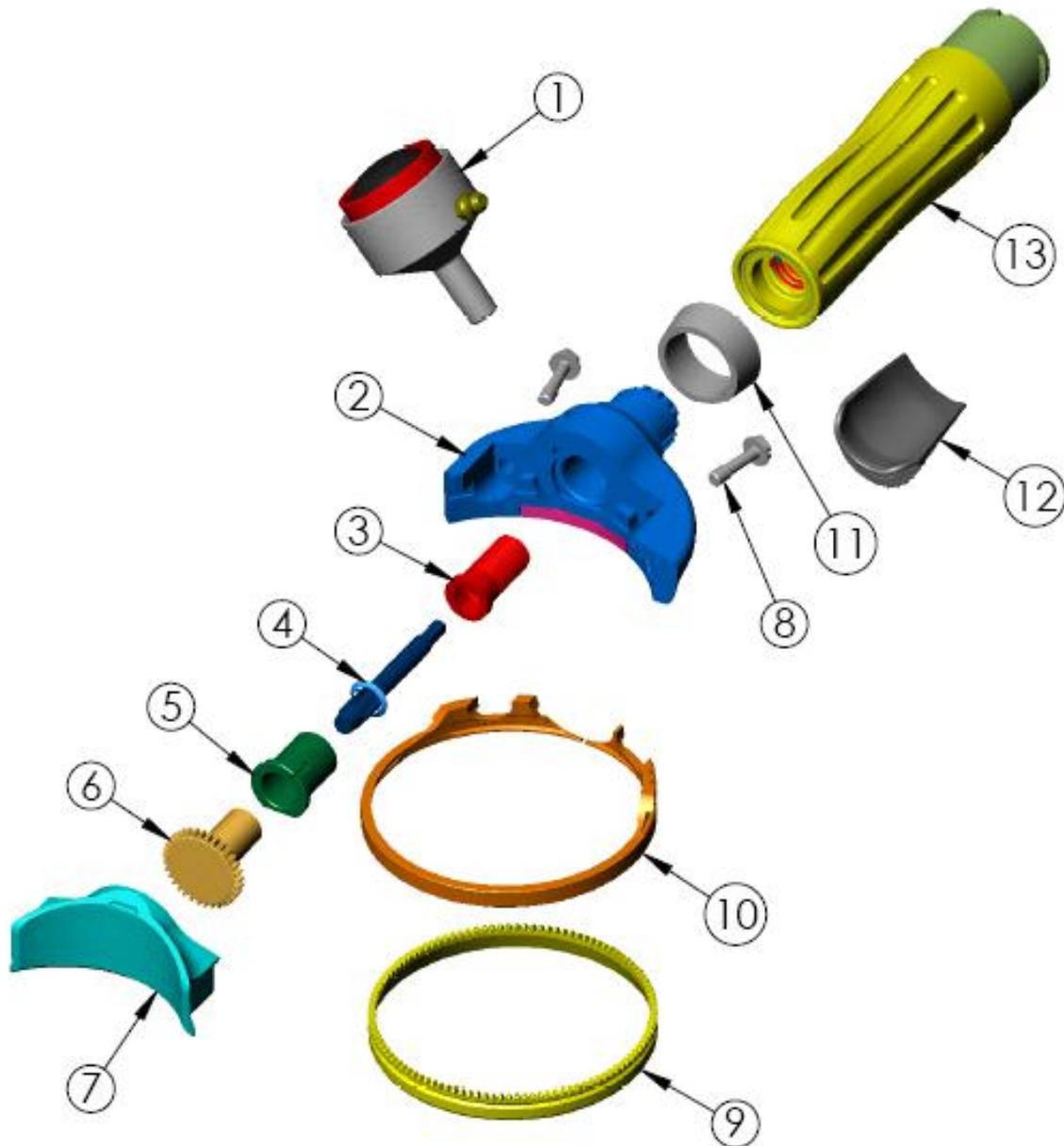


**Whizard® AirMax MACH 3 505, assemblage de la tête (suite)**

ÉLÉMENT	DESCRIPTION	505 AIRMAX MACH 3 RH	505 AIRMAX MACH 3 LH	QTÉ
	Assemblage complet de la tête (Comprend les éléments 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10)	184086	184087	
1	Graisseur (pièces non illustrées)	163263	163263	1
	Rondelle	123523	123523	1
	Ampoule	163265	163265	1
	Anneau	163266	163266	1
	Graisseur avec raccord	163269	163269	1
2	Bâti	184088	184089	1
3	Vis de montage	184119	184119	1
4	Adaptateur d'entraînement	184120	184120	1
5	Palier	183060	183060	1
6	Pignon	183365	183365	1
7	Couvercle	183585	183585	1
	Kit pour dispositif spécial d'affilage (non illustré) Comprend arbre, ressort, bouton, anneau élastique et instructions	183655	183655	1
8	Vis de retenue du couvercle	183376	183376	2
9	Lame	183577	183577	1
10	Support de la lame	183575	183575	1
11	Entretoise de la poignée	183120	183120	1
12	Appui-pouce	163207	163207	1
13	Bloc d'alimentation – petite poignée (jaune)	185923	185923	1



Whizard® AirMax MACH 3 750, assemblage de la tête

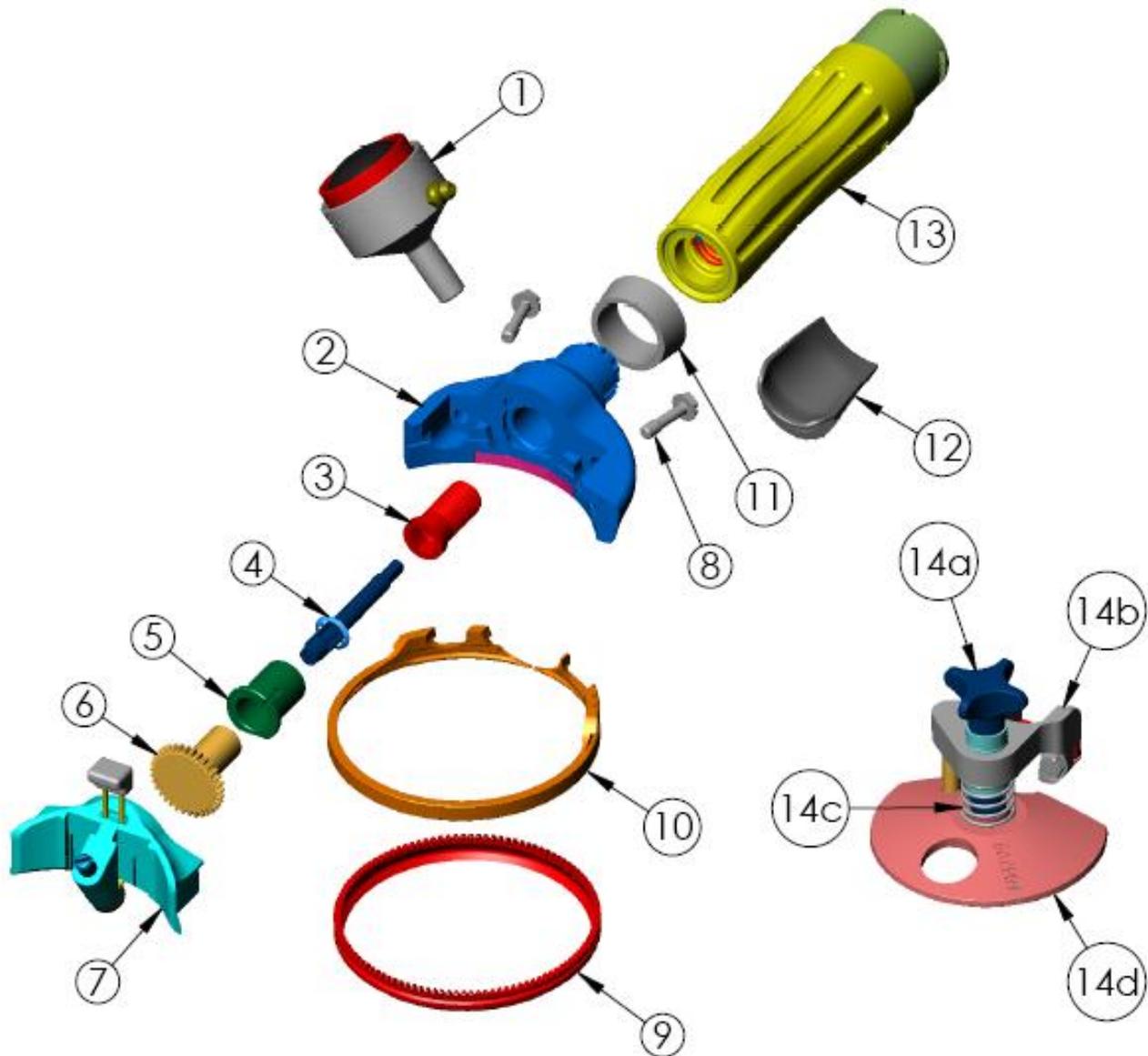


**Whizard® AirMax MACH 3 750, assemblage de la tête (suite)**

ÉLÉMENT	DESCRIPTION	750 AIRMAX MACH 3 RH	750 AIRMAX MACH 3 LH	QTÉ
	Assemblage complet de la tête (Comprend les éléments 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10)	184091	184092	
1	Graisseur (pièces non illustrées)	173191	173191	1
	Bague de retenue seulement	173190	173190	1
	Ampoule et rondelle seulement	173208	173208	1
	Graisseur avec raccord	173187	173187	1
2	Bâti	184386	184387	1
3	Vis de montage	184119	184119	1
4	Adaptateur d'entraînement	184120	184120	1
5	Palier	183060	183060	1
6	Pignon	183063	183063	1
7	Couvercle	183088	183088	1
8	Vis de retenue du couvercle	183654	183654	2
9	Lame	183071	183071	1
10	Support de la lame	183070	183070	1
11	Entretoise de la poignée	183120	183120	1
12	Appui-pouce	163207	163207	1
13	Bloc d'alimentation – petite poignée (jaune)	185923	185923	1



Whizard® AirMax MACH 3 850, assemblage de la tête

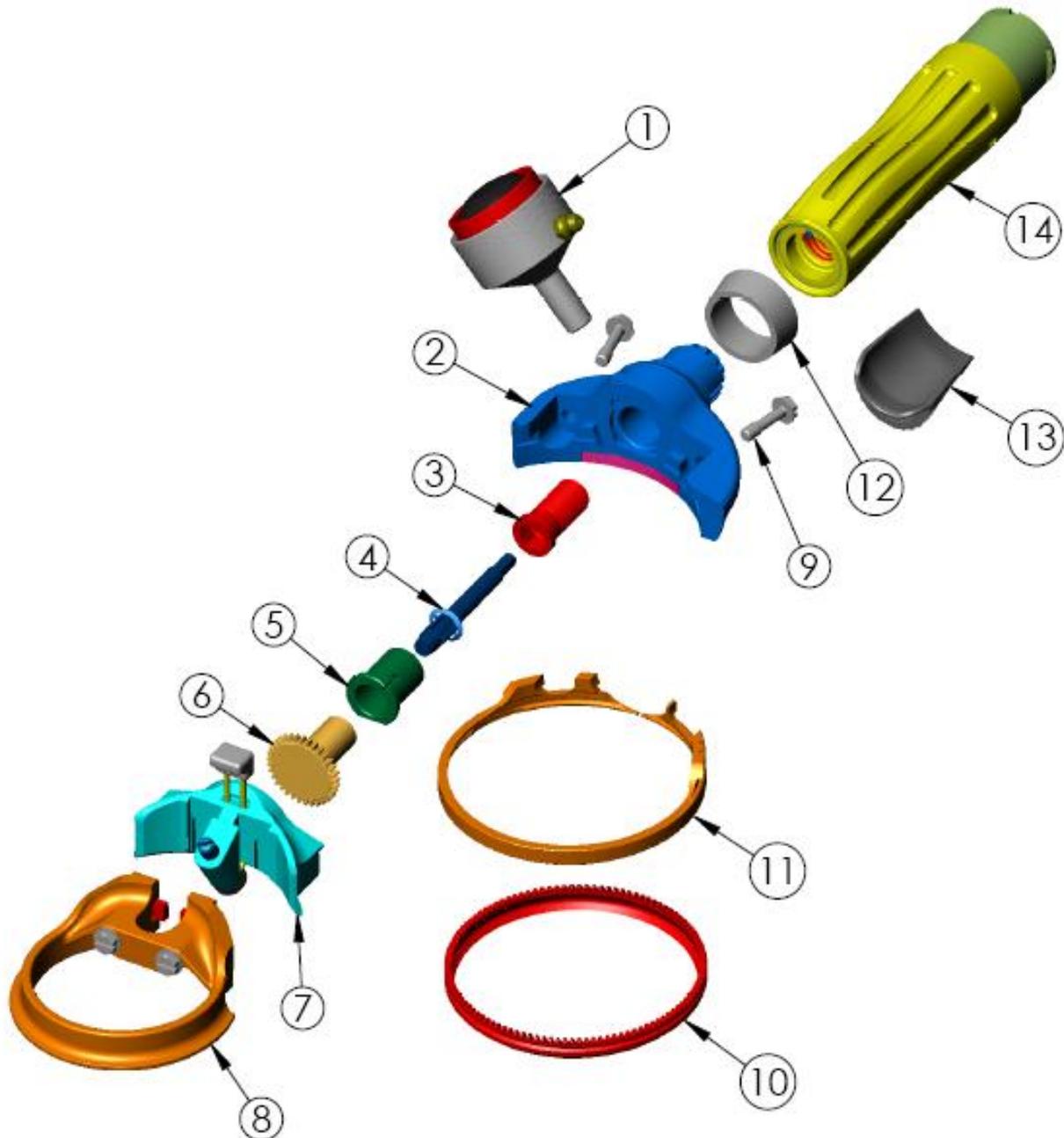


**Whizard® AirMax MACH 3 850, assemblage de la tête (suite)**

ÉLÉMENT	DESCRIPTION	850 AIRMAX MACH 3 RH	850 AIRMAX MACH 3 LH	QTÉ
	Assemblage complet de la tête (Comprend les éléments 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10)	184093	184094	
1	Graisseur (pièces non illustrées)	173191	173191	1
	Bague de retenue seulement	173190	173190	1
	Ampoule et rondelle seulement	173208	173208	1
	Graisseur avec raccord	173187	173187	1
2	Bâti	184386	184387	1
3	Vis de montage	184119	184119	1
4	Adaptateur d'entraînement	184120	184120	1
5	Palier	183060	183060	1
6	Pignon	183063	183063	1
7	Couvercle avec dispositif spécial d'affilage	183056	183056	1
	Kit pour dispositif spécial d'affilage (non illustré) Comprend arbre, ressort, bouton, anneau élastique et instructions	183474	183474	1
8	Vis de retenue du couvercle	183654	183654	2
9	Lame	183072	183072	1
10	Support de la lame	183070	183070	1
11	Entretoise de la poignée	183120	183120	1
12	Appui-pouce	163207	163207	1
13	Bloc d'alimentation – petite poignée (jaune)	185923	185923	1
14	Trousse de jaugeage avec disque 850S (optionnel) (comprend 16a, 16b, 16c, 16d)	183801	183801	1
14a	Poignée	183791	183791	1
14b	Bâti	183798	183798	1
14c	Ressort	121635	121635	1
14d	Assemblage du disque	183799	183799	1



Whizard® AirMax MACH 3 880-B, assemblage de la tête

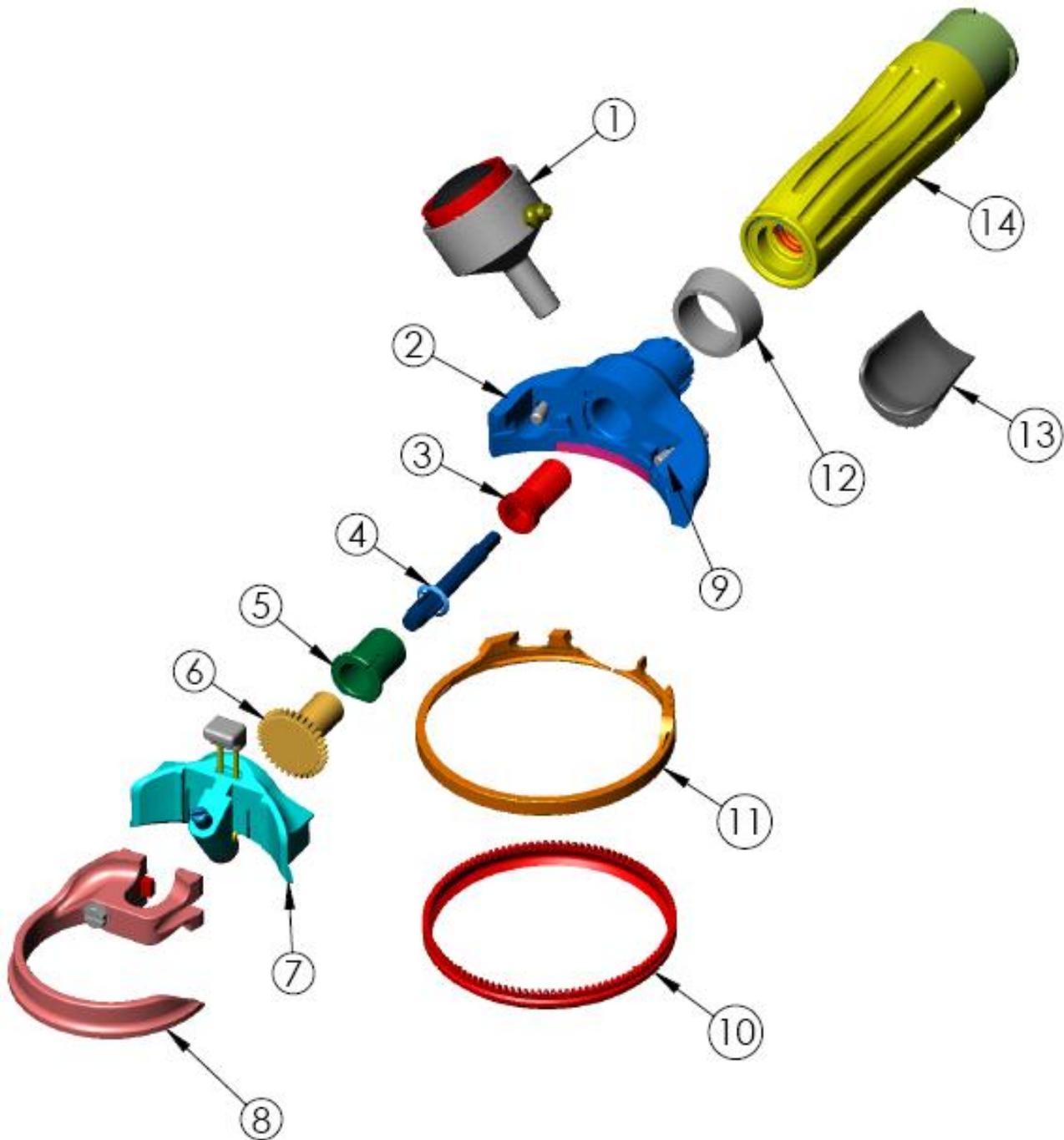


**Whizard® AirMax MACH 3 880-B, assemblage de la tête (suite)**

ÉLÉMENT	DESCRIPTION	880-B AIRMAX MACH 3 RH	880-B AIRMAX MACH 3 LH	QTÉ
	Assemblage complet de la tête (Comprend les éléments 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11,15,16)	184095	184096	
1	Graisseur (pièces non illustrées)	173191	173191	1
	Bague de retenue seulement	173190	173190	1
	Ampoule et rondelle seulement	173208	173208	1
	Graisseur avec raccord	173187	173187	1
2	Bâti	184386	184387	1
3	Vis de montage	184119	184119	1
4	Adaptateur d'entraînement	184120	184120	1
5	Palier	183060	183060	1
6	Pignon	183063	183063	1
7	Couvercle avec dispositif spécial d'affilage	183056	183056	1
	Kit pour dispositif spécial d'affilage (non illustré) Comprend arbre, ressort, bouton, anneau élastique et instructions	183474	183474	1
8	Jauge de profondeur	183075	183075	1
9	Vis de retenue du couvercle	183654	183654	2
10	Lame	183072	183072	1
11	Support de la lame	183070	183070	1
12	Entretoise de la poignée	183120	183120	1
13	Appui-pouce	163207	163207	1
14	Bloc d'alimentation – petite poignée (jaune)	185923	185923	1



Whizard® AirMax MACH 3 880-S, assemblage de la tête

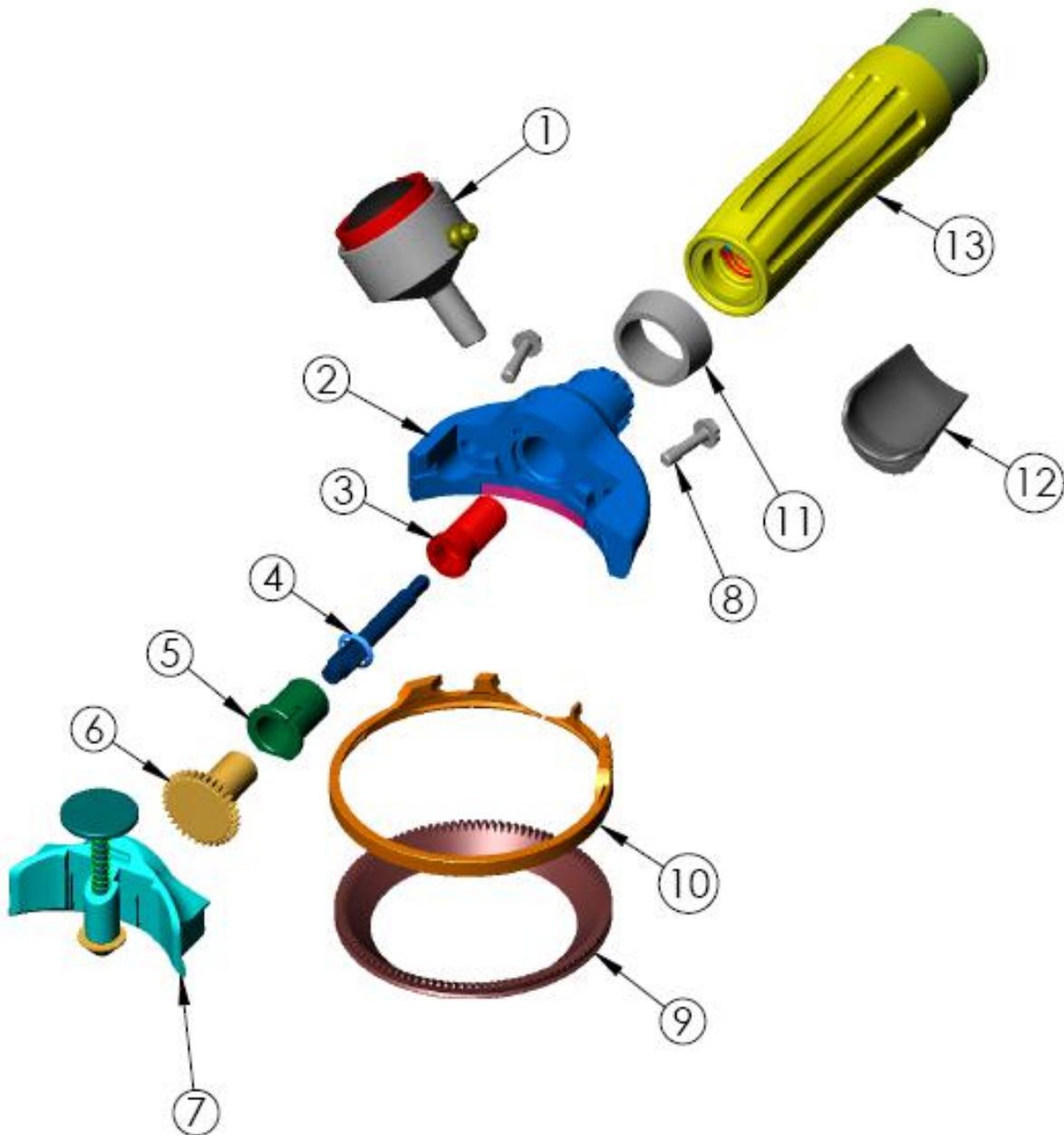


**Whizard® AirMax MACH 3 880-S, assemblage de la tête (suite)**

ÉLÉMENT	DESCRIPTION	880-S AIRMAX MACH 3 RH	880-S AIRMAX MACH 3 LH	QTÉ
	Assemblage complet de la tête (Comprend les éléments 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11,15,16)	184097	184098	
1	Graisseur (pièces non illustrées)	173191	173191	1
	Bague de retenue seulement	173190	173190	1
	Ampoule et rondelle seulement	173208	173208	1
	Graisseur avec raccord	173187	173187	1
2	Bâti	184386	184387	1
3	Vis de montage	184119	184119	1
4	Adaptateur d'entraînement	184120	184120	1
5	Palier	183060	183060	1
6	Pignon	183063	183063	1
7	Couvercle avec dispositif spécial d'affilage	183056	183056	1
	Kit pour dispositif spécial d'affilage (non illustré) Comprend arbre, ressort, bouton, anneau élastique et instructions	183474	183474	1
8	Jauge de profondeur	183076	183076	1
9	Vis de retenue du couvercle	183654	183654	2
10	Lame	183072	183072	1
11	Support de la lame	183070	183070	1
12	Entretoise de la poignée	183120	183120	1
13	Appui-pouce	163207	163207	1
14	Bloc d'alimentation – petite poignée (jaune)	185923	185923	1



Whizard® AirMax MACH 3 1850, assemblage de la tête

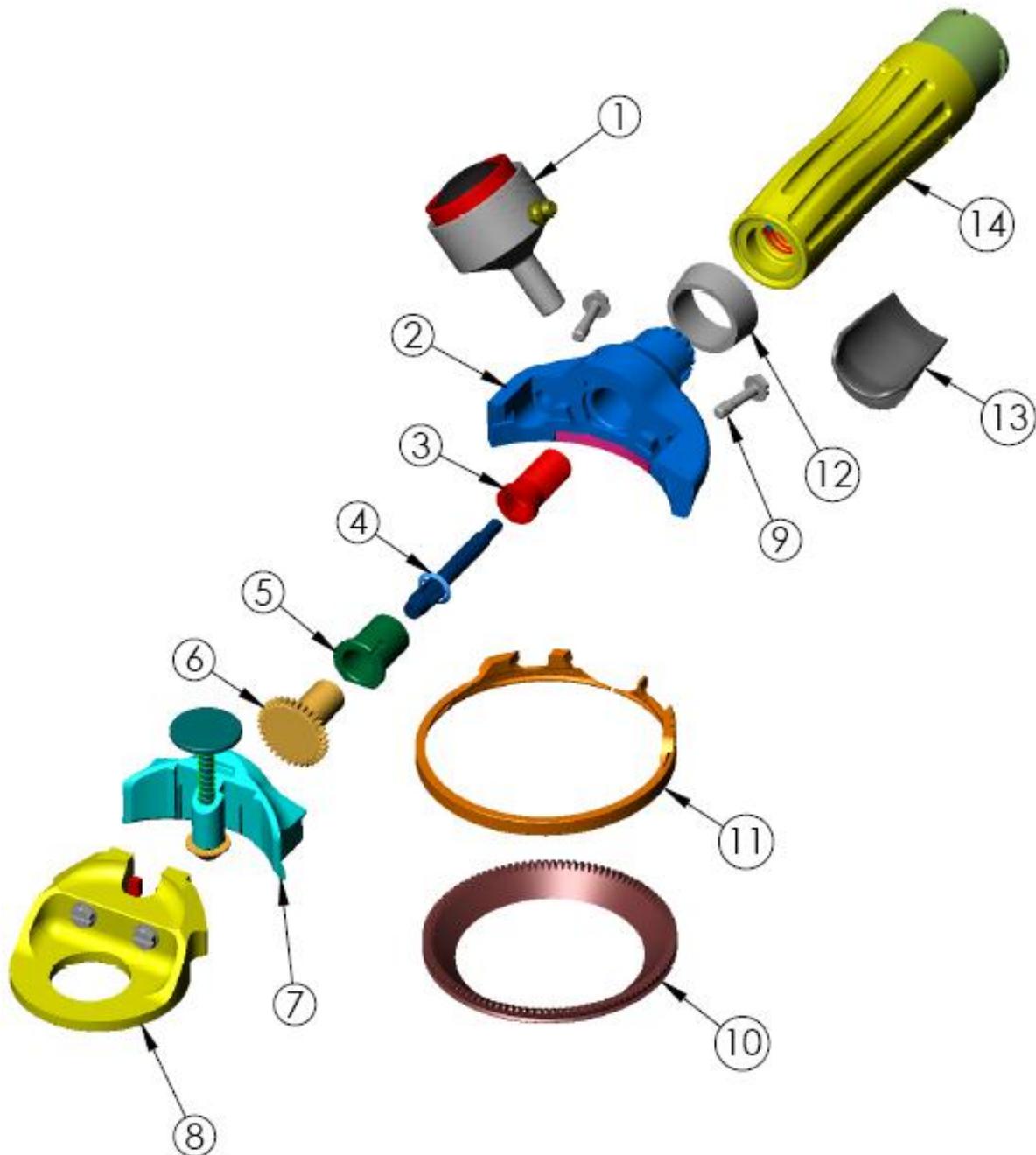


**Whizard® AirMax MACH 3 1850, assemblage de la tête (suite)**

ÉLÉMENT	DESCRIPTION	1850 AIRMAX MACH 3 RH	1850 AIRMAX MACH 3 LH	QTÉ
	Assemblage complet de la tête (Comprend les éléments 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 14,15)	184099	184100	
1	Graisneur (pièces non illustrées)	173191	173191	1
	Bague de retenue seulement	173190	173190	1
	Ampoule et rondelle seulement	173208	173208	1
	Graisneur avec raccord	173187	173187	1
2	Bâti	184386	184387	1
3	Vis de montage	184119	184119	1
4	Adaptateur d'entraînement	184120	184120	1
5	Palier	183060	183060	1
6	Pignon	183063	183063	1
7	Couvercle avec dispositif spécial d'affilage	183053	183053	1
	Kit pour dispositif spécial d'affilage (non illustré) Comprend arbre, ressort, bouton, goupille et instructions	183476	183476	1
8	Vis de retenue du couvercle	183654	183654	2
9	Lame	183073	183073	1
10	Support de la lame	183070	183070	1
11	Entretoise de la poignée	183120	183120	1
12	Appui-pouce	163207	163207	1
13	Bloc d'alimentation – petite poignée (jaune)	185923	185923	1



Whizard® AirMax MACH 3 1880, assemblage de la tête

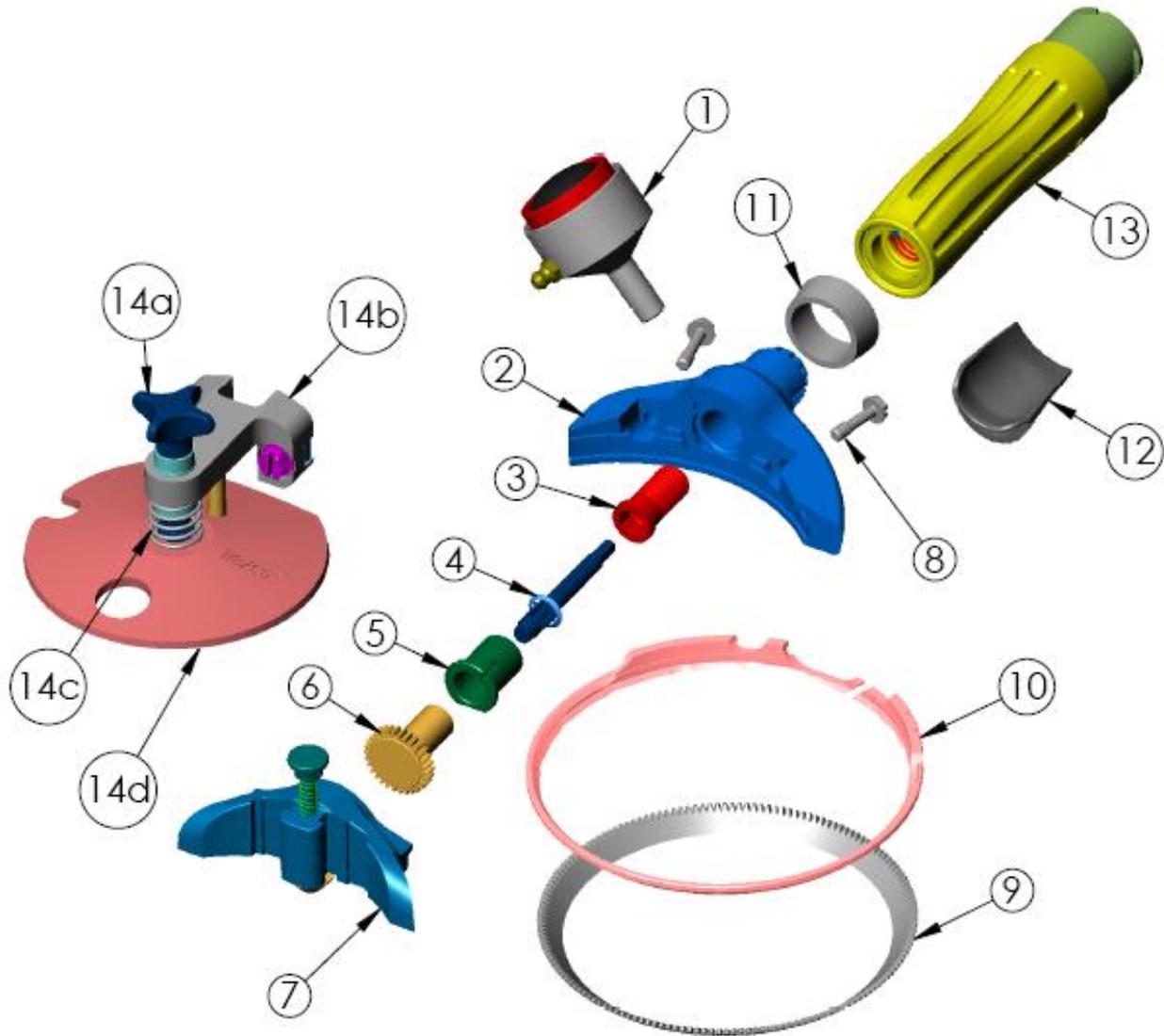


**Whizard® AirMax MACH 3 1880, assemblage de la tête (suite)**

ÉLÉMENT	DESCRIPTION	1880 AIRMAX MACH 3 RH	1880 AIRMAX MACH 3 LH	QTÉ
	Assemblage complet de la tête (Comprend les éléments 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11,15,16)	184101	184102	
1	Graisseur (pièces non illustrées)	173191	173191	1
	Bague de retenue seulement	173190	173190	1
	Ampoule et rondelle seulement	173208	173208	1
	Graisseur avec raccord	173187	173187	1
2	Bâti	184386	184387	1
3	Vis de montage	184119	184119	1
4	Adaptateur d'entraînement	184120	184120	1
5	Palier	183060	183060	1
6	Pignon	183063	183063	1
7	Couvercle avec dispositif spécial d'affilage	183053	183053	1
	Kit pour dispositif spécial d'affilage (non illustré) Comprend arbre, ressort, bouton, goupille et instructions	183476	183476	1
8	Jauge de profondeur	183077	183077	1
9	Vis de retenue du couvercle	183654	183654	2
10	Lame	183073	183073	1
11	Support de la lame	183070	183070	1
12	Entretoise de la poignée	183120	183120	1
13	Appui-pouce	163207	163207	1
14	Bloc d'alimentation – petite poignée (jaune)	185923	185923	1



Whizard® AirMax MACH 3 1000, assemblage de la tête

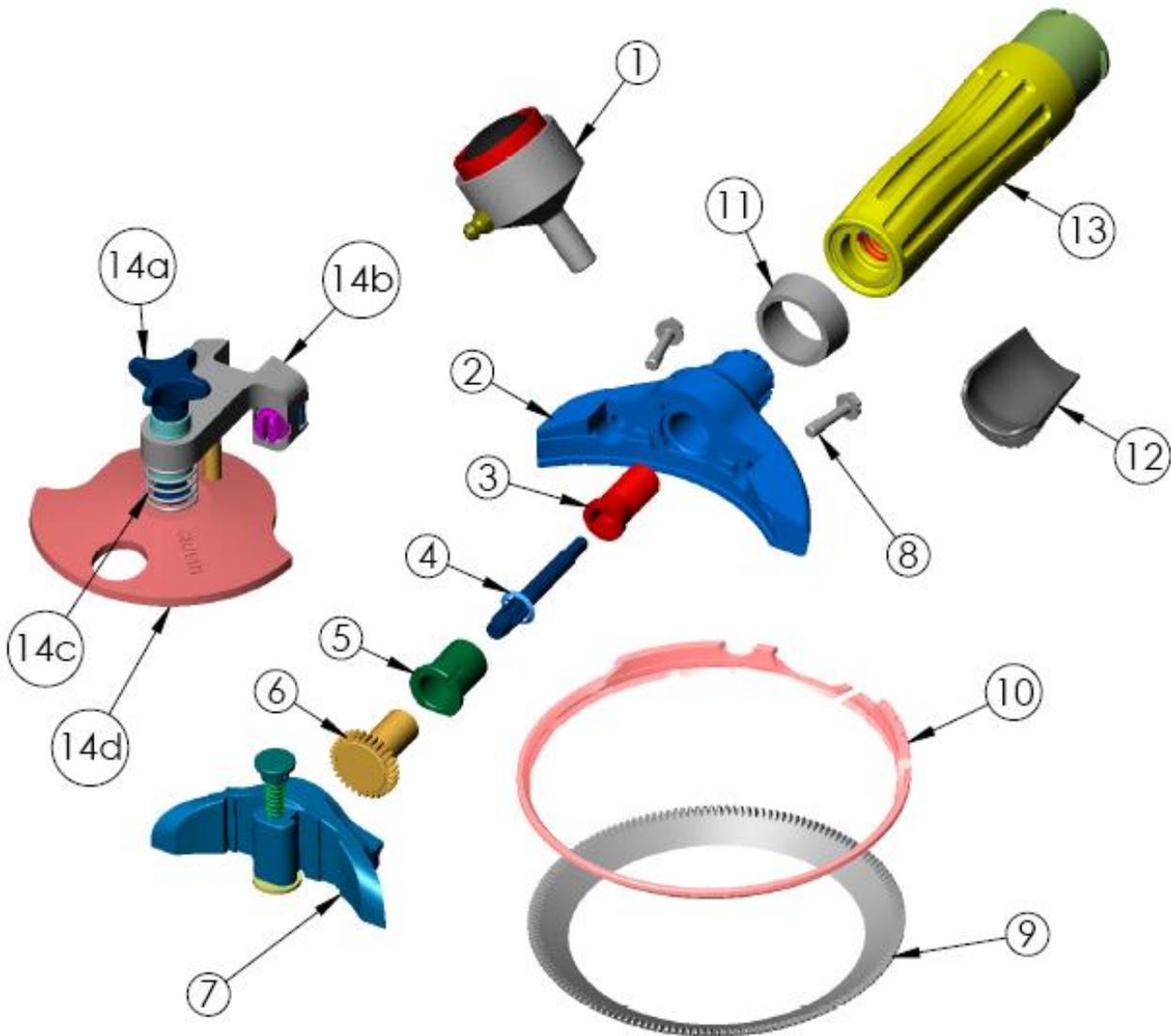


**Whizard® AirMax MACH 3 1000, assemblage de la tête (suite)**

ÉLÉMENT	DESCRIPTION	1000 AIRMAX MACH 3 RH	1000 AIRMAX MACH 3 LH	QTÉ
	Assemblage complet de la tête (Comprend les éléments 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10)	184108	184109	
1	Graisseur (pièces non illustrées)	173191	173191	1
	Bague de retenue seulement	173190	173190	1
	Ampoule et rondelle seulement	173208	173208	1
	Graisseur avec raccord	173187	173187	1
2	Bâti	184986	184987	1
3	Vis de montage	184119	184119	1
4	Adaptateur d'entraînement	184120	184120	1
5	Palier	183060	183060	1
6	Pignon	183154	183154	1
7	Couvercle avec dispositif spécial d'affilage	183163	183163	1
	Kit pour dispositif spécial d'affilage (non illustré) Comprend arbre, ressort, bouton, goupille et instructions	183477	183477	1
8	Vis de retenue du couvercle	183654	183654	2
9	Lame	183141	183141	1
10	Support de la lame	183143	183143	1
11	Entretoise de la poignée	183120	183120	1
12	Appui-pouce	163207	163207	1
13	Bloc d'alimentation – petite poignée (jaune)	185923	185923	1
14	Trousse de jaugeage avec disque (optionnelle)			
	1000 amincisseur (S)	183792	183792	1
	1000 gras (F)	183793	183793	1
14a	Pièces pour jauge avec disque (non illustrées)			
	Poignée	183791	183791	1
14b	Bâti	183784	183784	1
14c	Ressort	121635	121635	1
14d	Assemblage du disque (S)	183787	183787	1
	Assemblage du disque (F)	183788	183788	1



Whizard® AirMax MACH 3 1300, assemblage de la tête



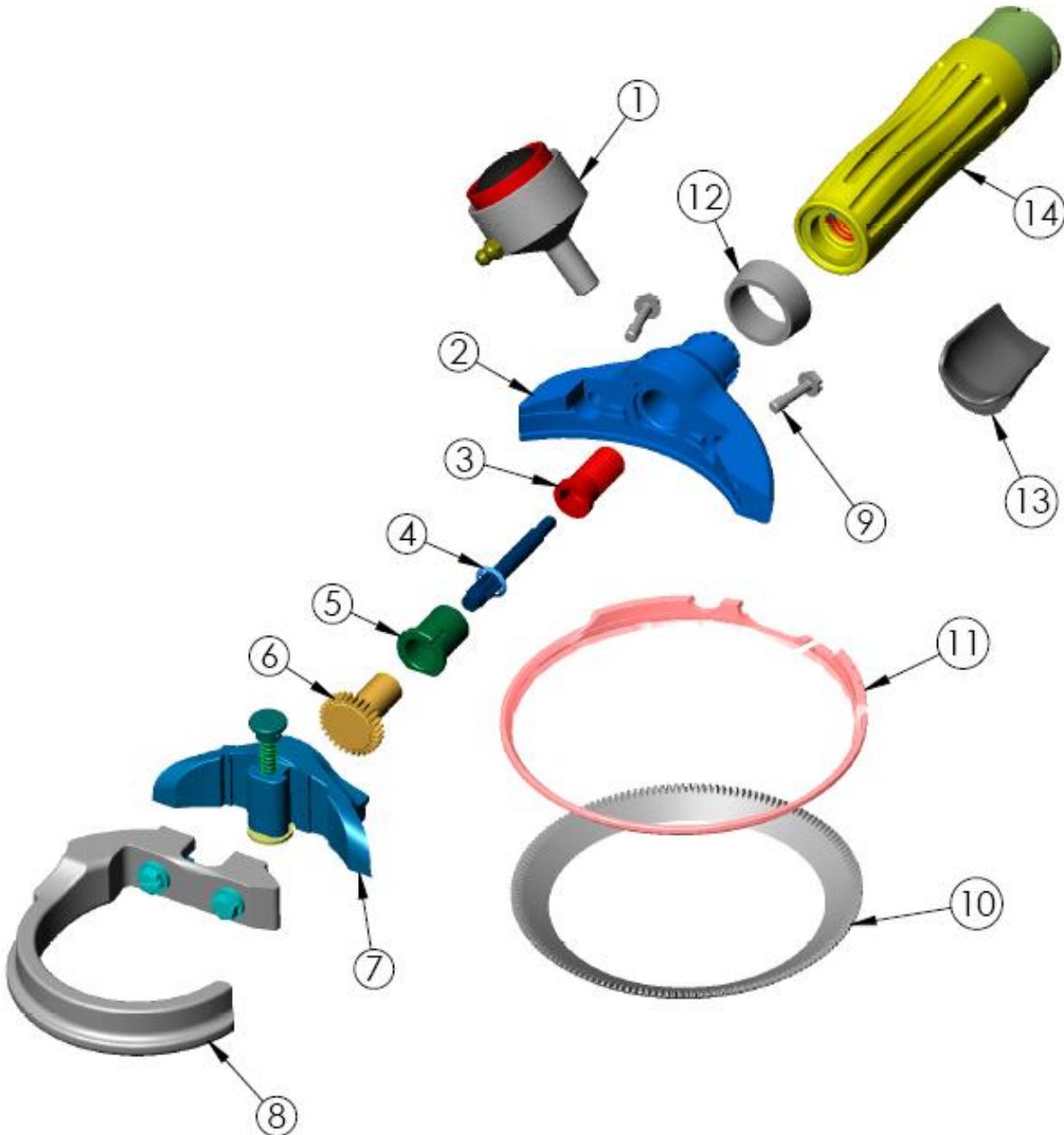


Whizard® AirMax MACH 3 1300, assemblage de la tête (suite)

ÉLÉMENT	DESCRIPTION	1300 AIRMAX MACH 3 RH	1300 AIRMAX MACH 3 LH	QTÉ
	Assemblage complet de la tête (Comprend les éléments 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10)	184110	184111	
1	Graisseur (pièces non illustrées)	173191	173191	1
	Bague de retenue seulement	173190	173190	1
	Ampoule et rondelle seulement	173208	173208	1
	Graisseur avec raccord	173187	173187	1
2	Bâti	184986	184987	1
3	Vis de montage	184119	184119	1
4	Adaptateur d'entraînement	184120	184120	1
5	Palier	183060	183060	1
6	Pignon	183154	183154	1
7	Couvercle avec dispositif spécial d'affilage	183164	183164	1
	Kit pour dispositif spécial d'affilage (non illustré) Comprend arbre, ressort, bouton, goupille et instructions	183478	183478	1
8	Vis de retenue du couvercle	183654	183654	2
9	Lame	183142	183142	1
10	Support de la lame	183143	183143	1
11	Entretoise de la poignée	183120	183120	1
12	Appui-pouce	163207	163207	1
13	Bloc d'alimentation – petite poignée (jaune)	185923	185923	1
14	Trousse de jaugeage avec disque (optionnelle)			
	1000 Amincisseur (S)	183794	183794	1
	1000 gras (F)	183795	183795	1
14a	Pièces pour jauge avec disque (non illustrées)			
	Bouton	183791	183791	1
14b	Bâti	183784	183784	1
14c	Ressort	121635	121635	1
14d	Assemblage du disque (S)	183789	183789	1
	Assemblage du disque (F)	183790	183790	1



Whizard® AirMax MACH 3 1400, assemblage de la tête

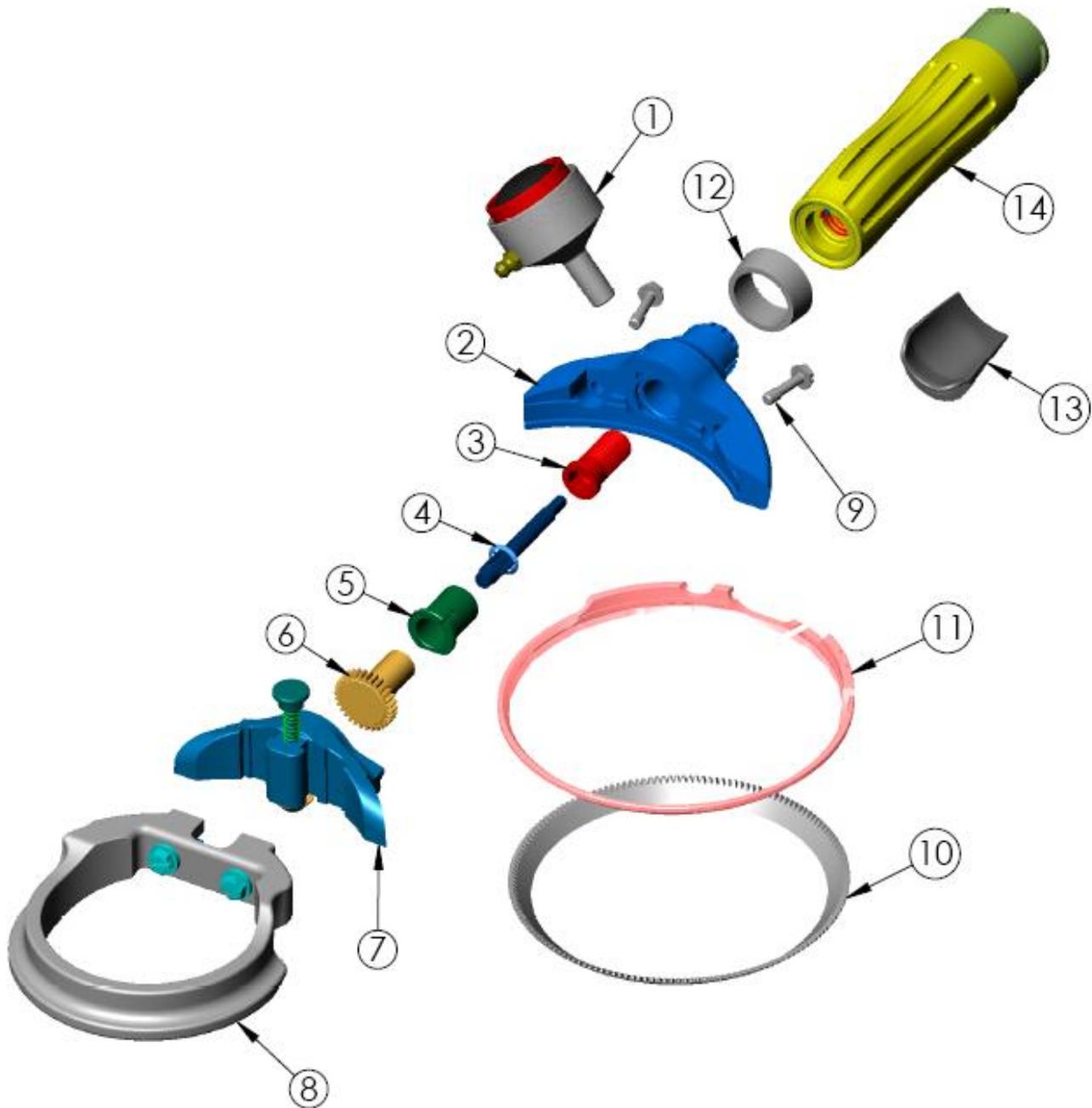


**Whizard® AirMax MACH 3 1400, assemblage de la tête (suite)**

ÉLÉMENT	DESCRIPTION	1400 AIRMAX MACH 3 RH	1400 AIRMAX MACH 3 LH	QTÉ
	Assemblage complet de la tête (Comprend les éléments 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11)	184112	184113	
1	Graisneur (pièces non illustrées)	173191	173191	1
	Bague de retenue seulement	173190	173190	1
	Ampoule et rondelle seulement	173208	173208	1
	Graisneur avec raccord	173187	173187	1
2	Bâti	184986	184987	1
3	Vis de montage	184119	184119	1
4	Adaptateur d'entraînement	184120	184120	1
5	Palier	183060	183060	1
6	Pignon	183154	183154	1
7	Couvercle avec dispositif spécial d'affilage	183164	183164	1
	Kit pour dispositif spécial d'affilage (non illustré) Comprend arbre, ressort, bouton, goupille et instructions	183478	183478	1
8	Jauge de profondeur	183159	183159	1
9	Vis de retenue du couvercle	183654	183654	2
10	Lame	183142	183142	1
11	Support de la lame	183143	183143	1
12	Entretoise de la poignée	183120	183120	1
13	Appui-pouce	163207	163207	1
14	Bloc d'alimentation – petite poignée (jaune)	185923	185923	1



Whizard® AirMax MACH 3 1500, assemblage de la tête



**Whizard® AirMax MACH 3 1500, assemblage de la tête (suite)**

ÉLÉMENT	DESCRIPTION	1500 AIRMAX MACH 3 RH	1500 AIRMAX MACH 3 LH	QTÉ
	Assemblage complet de la tête (Comprend les éléments 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11)	184114	184115	
1	Graisser (pièces non illustrées)	173191	173191	1
	Bague de retenue seulement	173190	173190	1
	Ampoule et rondelle seulement	173208	173208	1
	Graisser avec raccord	173187	173187	1
2	Bâti	184986	184987	1
3	Vis de montage	184119	184119	1
4	Adaptateur d'entraînement	184120	184120	1
5	Palier	183060	183060	1
6	Pignon	183154	183154	1
7	Couvercle avec dispositif spécial d'affilage	183163	183163	1
	Kit pour dispositif spécial d'affilage (non illustré) Comprend arbre, ressort, bouton, goupille et instructions	183477	183477	1
8	Jauge de profondeur	183160	183160	1
9	Vis de retenue du couvercle	183654	183654	2
10	Lame	183141	183141	1
11	Support de la lame	183143	183143	1
12	Entretoise de la poignée	183120	183120	1
13	Appui-pouce	163207	163207	1
14	Bloc d'alimentation – petite poignée (jaune)	185923	185923	1



Lubrification et matériel de lubrification

Numéro de pièce	Description
103603	Huile (473 ml)
184282	Tube de 4 oz (113 g) de graisse Max-Z-Tube
100608	Tube de 8 oz (226 g) de graisse Whizard®
143631	Cartouche de 14 oz (398 g) de graisse Whizard®
163328	25 unités - Cartouche de 14 oz (398 g) de graisse Whizard®
100640	Seau de 35 livres (15,9 kg) de graisse Whizard®
113415	Pistolet à graisser
113326	Pistolet à graisser à train planétaire (extrémité pointue)
163267	Grande coupelle de graissage (optionnelle)
102273	Orifice de graissage
183631	Coude - Corps

Équipement pneumatique

Numéro de pièce	Description
173226	Ensemble filtre, régulateur et lubrificateur (FRL)
185789	Élément filtrant de rechange
103386	Raccord pneumatique automatique



Lames optionnelles

Numéro de pièce	Description
183706	350M2 Lame mince
183923	350M2 Lame conique
183353	620M2 Lame mince
183576	500M2 Lame mince
183289	1850M2 Lame alvéolée
183265	1000M2 / 1500M2 Lame alvéolée
183266	1300M2 / 1400M2 Lame alvéolée
184401	TRIMVAC [®] 14AMX Lame
185699	TRIMVAC [®] 45AMX, Lame, Enlèvement de la colonne vertébrale
185684	TRIMVAC [®] 45AMX, longueur 620 Modèle
185786	TRIMVAC [®] 45AMX, longueur 620 Lame alvéolée
185999	TRIMVAC [®] 18AMX, Lame 8mm
188067	TRIMVAC [®] 18AMX, Conique Lame 8mm
188010	TRIMVAC [®] 24AMX, Lame 5/16"



Affûtage des lames et équipement d'affilage

Numéro de pièce	Description
100655	Pierre spéciale (petits outils)
100660	Pierre spéciale (grands outils)
100641	Acier spécial (petits outils)
100642	Acier spécial (grands outils)
100650	Affûteuse en céramique
163080	350 Whizard® EdgeMaster™
163074	360 Whizard® EdgeMaster™
163079	620 Whizard® EdgeMaster™
163073	625 Whizard® EdgeMaster™
163077	500 Whizard® EdgeMaster™
163072	505 Whizard® EdgeMaster™
163076	750 Whizard® EdgeMaster™
163071	850 / 880 Whizard® EdgeMaster™
163069	1000 / 1500 Whizard® EdgeMaster™
163070	1300 / 1400 Whizard® EdgeMaster™
122740	Rouleau de positionnement pour Whizard® EdgeMaster™
183905	Affûteuse 350 Bettcher® EZ Edge Sharpener
183928	Affûteuse 360 Bettcher® EZ Edge Sharpener
183892	Affûteuse 620 Bettcher® EZ Edge Sharpener
183926	Affûteuse 625 Bettcher® EZ Edge Sharpener
183907	Affûteuse 500 Bettcher® EZ Edge Sharpener
183927	Affûteuse 505 Bettcher® EZ Edge Sharpener
183908	Affûteuse 750 Bettcher® EZ Edge Sharpener
183925	Affûteuse 850/880 Bettcher® EZ Edge Sharpener
173322	Affûteuse 1000/1500 Bettcher® EZ Edge Sharpener
173298	Affûteuse 1300/1400 Bettcher® EZ Edge Sharpener
184423	Acier du bout de boule
185797	Acier pour TRIMVAC® 18AMX, Lame 8mm
188069	Acier pour TRIMVAC® 18AMX, Conique Lame 8mm



Couvertures et Jauges de profondeur et accessoires

Numéro de pièce	Description
185128	La Volaille Couvrent 350
185129	La Volaille Couvrent 440
185130	La Volaille Couvrent 500
185131	La Volaille Couvrent 620
185135	Assemblée De Couverture De Volaille 625
185134	Assemblée De Couverture De Volaille 750
185979	Jauge de profondeur - 625 avec Spécial Assemblée De Couverture
183705	Jauge de profondeur – 505M2 avec 1 vis de montage
188081	Jauge de profondeur – 505M2 avec 2 vis de montage
173347	Trousse d'étalonnage pour jauge de profondeur 880- S et B
173348	Trousse d'étalonnage pour jauge de profondeur 1400 et 1500

Équipement de nettoyage

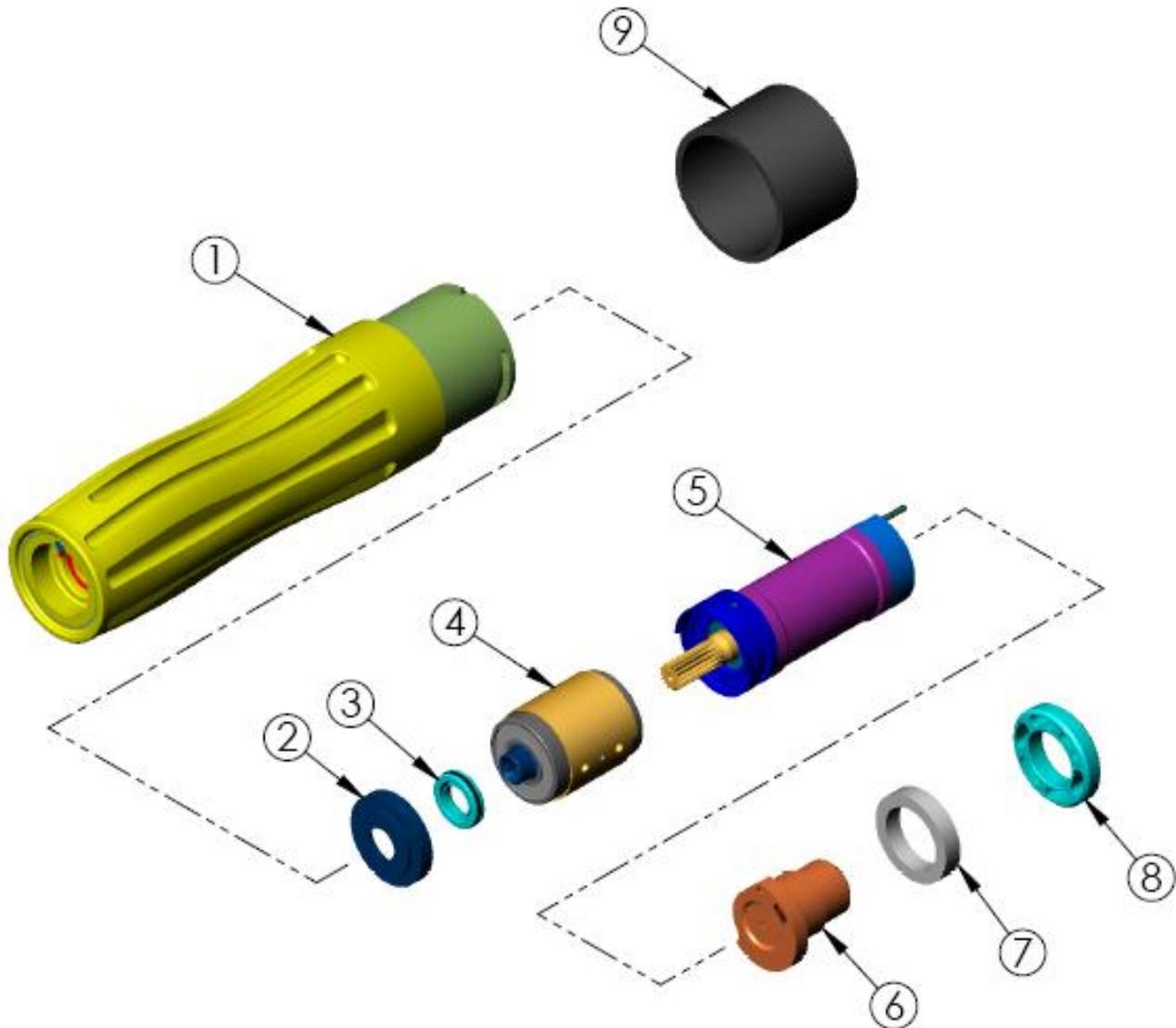
N° de pièce	Description
184334	Kit de nettoyage du couteau circulaire mobile (contient les éléments suivants)
184335	Bâton de nettoyage du couteau circulaire mobile
184336	Brosse manuelle en acier inoxydable
184337	Brosse à récurer
184338	Brosse à tuyau, diamètre 1 1/2 po (38 mm)
184339	Brosse à tuyau, diamètre 1/2 po (13 mm)

Solution de nettoyage

N° de pièce	Description
184331	Caisse de concentré nettoyant EXTRA (quatre bidons de 1 gallon/3,78 litres)
184332	Concentré nettoyant EXTRA (bidon de 1 gallon/3,78 litres)



Assemblage complet du bloc d'alimentation





Assemblage complet du bloc d'alimentation (suite)

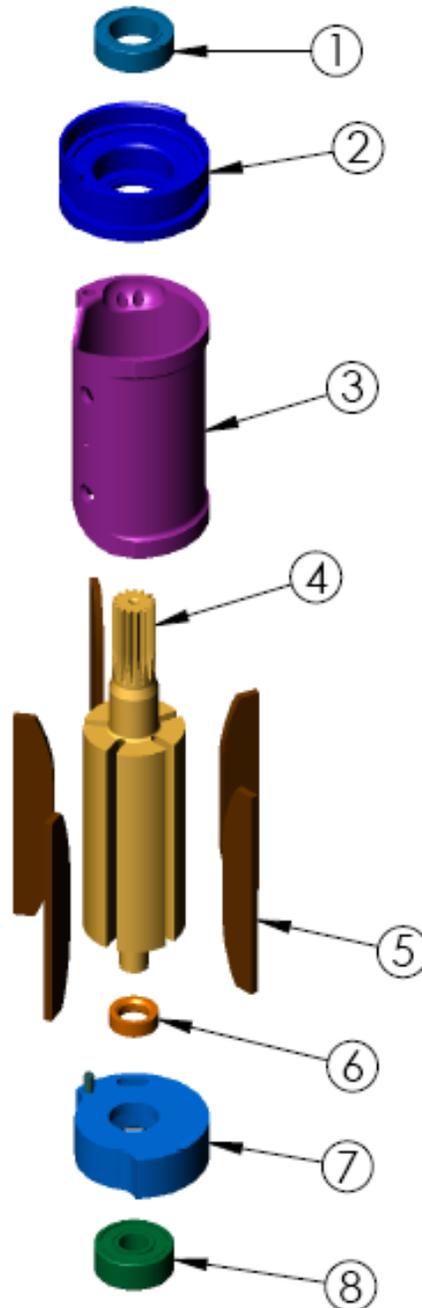
ÉLÉ- MENT	DESCRIPTION	PETIT BLOC D'ALIMEN- TATION AIRMAX MACH 3	QTÉ
--	Assemblage complet du bloc d'alimentation (Jaune) (Comprend les éléments 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9)	185923	
--	Assemblage complet du bloc d'alimentation (Bleu de ciel) (Comprend les éléments 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9)	185924	
1	Poignée surmoulée avec anneau torique (Jaune)*	185927	1
	Poignée surmoulée avec anneau torique (Bleu de ciel)*	185928	1
--	Anneau torique de la poignée (non illustré) (inclus avec élément 1)	122316	1
2	Bloc d'étanchéité	184062	1
3	Kit d'étanchéité	184427	1
4	Assemblage de tête d'engrenage*	185935	1
5	Assemblage de moteur pneumatique	185942	1
6	Plaque adaptatrice	184047	1
--	Anneau torique de la plaque adaptatrice (non illustré) (inclus avec élément 6)	122315	1
7	Silencieux	184388	1
8	Dispositif de retenue	184049	1
9	Capuchon	184286	1

***Pièces remises à neuf également disponibles**

ÉLÉ- MENT	DESCRIPTION	N° DE PIÈCE
1	Reconditionné - Poignée surmoulée avec anneau torique (Jaune) – L'ancienne pièce doit être retournée	185794
1	Reconditionné - Poignée surmoulée avec anneau torique (Bleu de ciel) - L'ancienne pièce doit être retournée	185795
4	Reconditionné - Assemblage de tête d'engrenage - L'ancienne pièce doit être retournée	185796



Assemblage complet du moteur pneumatique



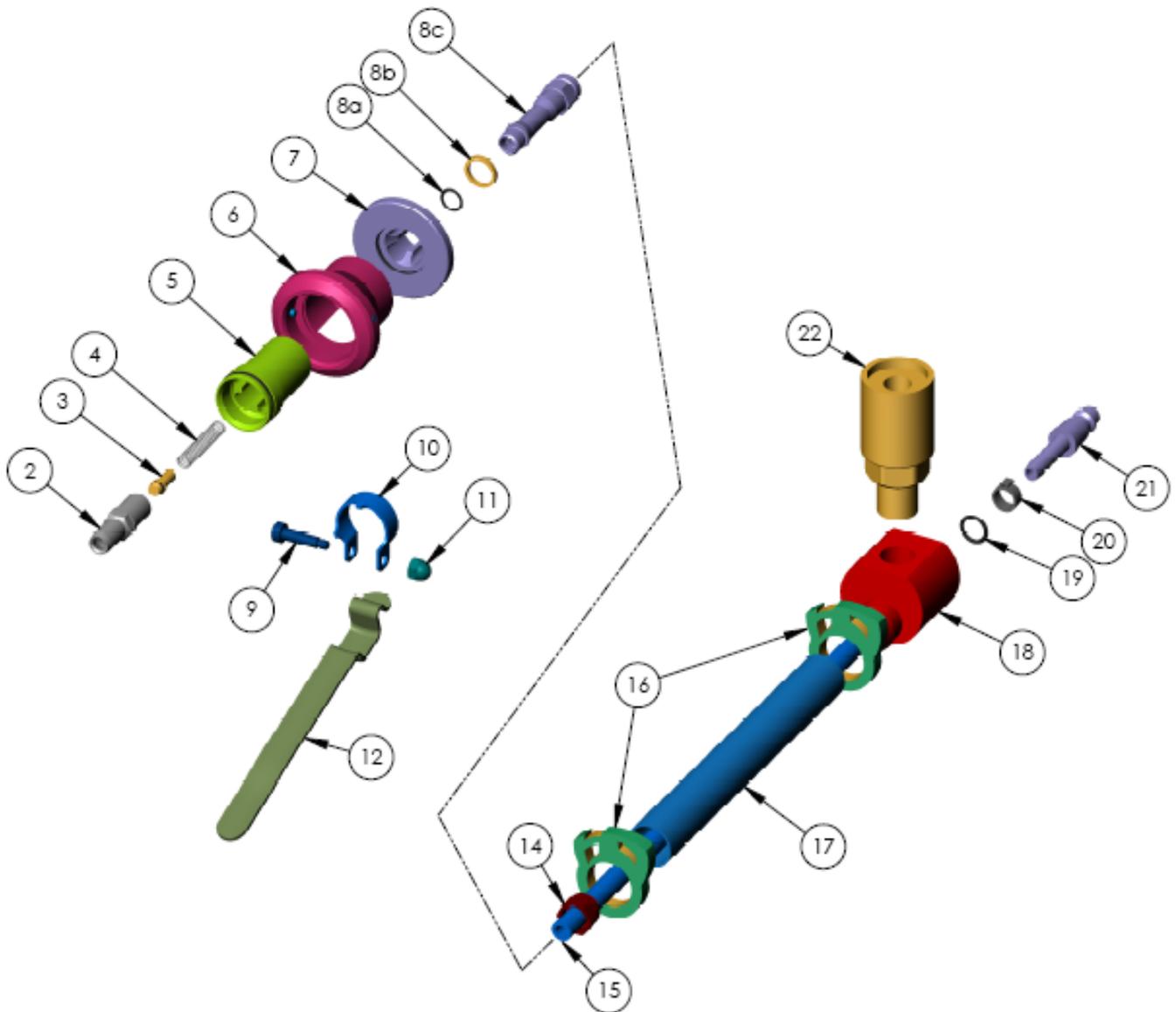


Assemblage complet du moteur pneumatique (suite)

ÉLÉMENT	DESCRIPTION	NUMÉRO DE PIÈCE	QTÉ
	Assemblage complet du moteur pneumatique (Comprend les éléments 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8)	185942	
1	Palier supérieur	185950	1
2	Assemblage de la plaque d'appui supérieure	185948	1
3	Cylindre	185947	1
4	Rotor	185944	1
5	Kit de palettes (contient 5 palettes)	185790	1
6	Entretoise	184043	1
7	Assemblage de la plaque d'appui inférieure	184042	1
8	Palier inférieur	184046	1



Assemblage complet du clapet et du flexible

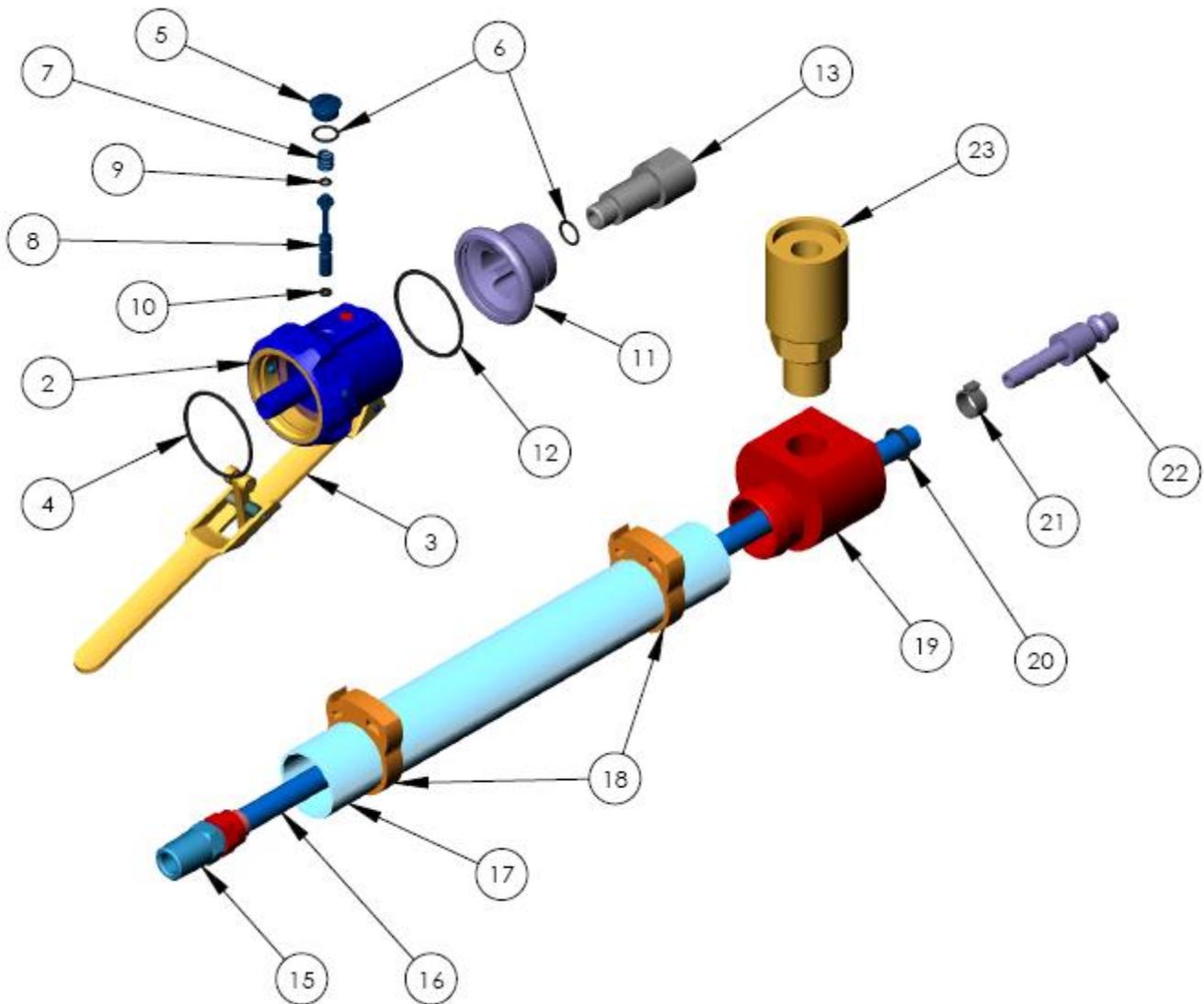


**Assemblage complet du clapet et du flexible (suite)**

ÉLÉMENT	DESCRIPTION	N° DE PIÈCE	QTÉ
	Assemblage complet du clapet et du flexible (Comprend les éléments 1, 12)	185137	
1	Assemblage du clapet (Comprend les éléments 2, 3, 4, 5, 6, 8a, 8b, 8c, 9, 10, 11, 12)	185138	1
2	Corps de clapet	185139	1
3	Assemblage de prise (inclut la prise Anneau torique)	185140	1
--	la Prise Anneau torique (non montré)	103299	1
4	Ressort de clapet	184057	1
5	Assemblage du raccord d'échappement (inclut du raccord d'échappement Anneau torique)	184264	1
--	Raccord d'échappement Anneau torique (non montré)	103388	1
6	Assemblage du bouton	184051	1
7	Assemblage du raccord pivotant (inclut la Raccord pivotant Anneau torique)	184265	1
--	Raccord pivotant Anneau torique (non montré)	103388	1
8	Kit de joint de compression (comprend les éléments 8a, 8b, 8c)	184260	1
8a	Anneau torique	143434	1
8b	Rondelle	184310	1
8c	Joint de compression	184240	1
9	Vis à épaulement	184065	1
10	Bride	184053	1
11	Écrou borgne	184066	1
12	Levier	183108	1
13	Assemblage du flexible (comprend les éléments 14,15,16,17,18,19,20,21,22)	184263	1
14	Écrou	184241	1
15	Tube de pression	184061	1
16	Bride de tuyau	184484	2
17	Tube d'échappement	184072	1
18	Adaptateur de tube d'échappement	184074	1
19	Anneau torique	122315	1
20	Collier de tuyau	184063	1
21	Raccord de déconnexion	121433	1
22	Silencieux	184498	1



Ensemble complet de valve de démarrage rapide et tuyau

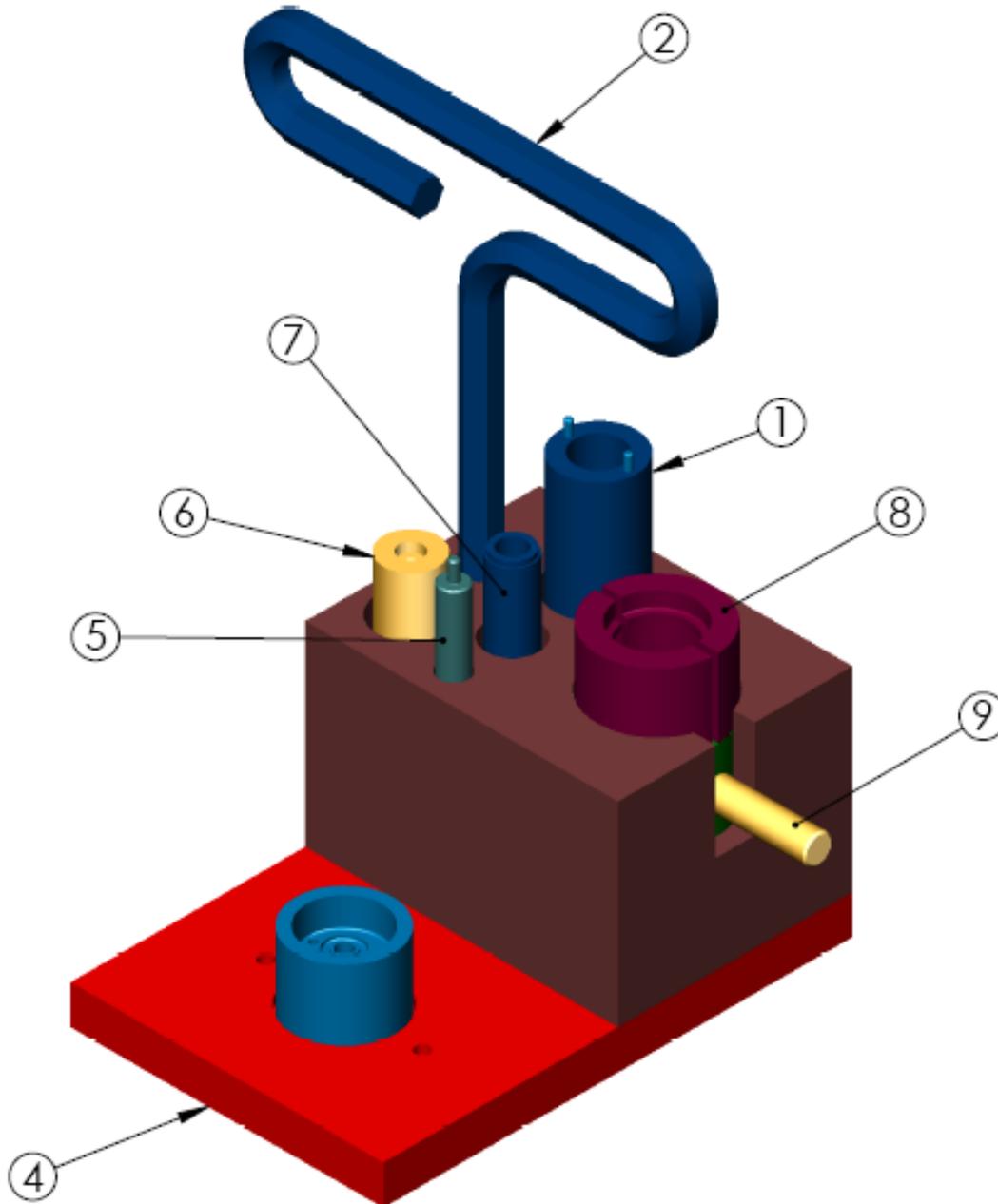


**Ensemble complet de valve de démarrage rapide et tuyau (Suite)**

ART.	DESCRIPTION	N° DE PIÈCE	QTÉ.
	Ensemble complet de vanne et tuyau (avec articles 1 et 14)	185374	
1	Ensemble de vanne (avec articles 2, 4-8, 11, 13)	185351	1
2	Ensemble de corps de vanne (avec article 3)	185352	1
3	Kit d'ensemble de levier (avec ensemble de levier et goupille de levirr)	185385	1
4	Joint torique	122480	1
5	Bouchon de corps	185383	1
6	Joint torique	143434	2
7	Ressort de valve	163792	1
8	Ensemble de tige de vanne (avec articles 9 et 10)	185356	1
9	Joint torique	143328	1
10	Joint torique	122481	1
11	Ensemble de raccord d'échappement (avec article 12)	185366	1
12	Joint torique	122480	1
13	Raccord d'arrivée	185368	1
14	Ensemble de tuyau (avec articles 15 à 23)	185369	1
15	Raccord NPT 1/8"	143404	1
16	Tube de pression	185370	1
17	Tube d'échappement	185373	1
18	Collier de tuyau	185372	2
19	Défecteur d'échappement	185371	1
20	Joint torique	122315	1
21	Collier de tuyau	184063	1
22	Raccord de déconnexion	121433	1
23	Silencieux	184498	1



Trousse d'outils et d'entretien



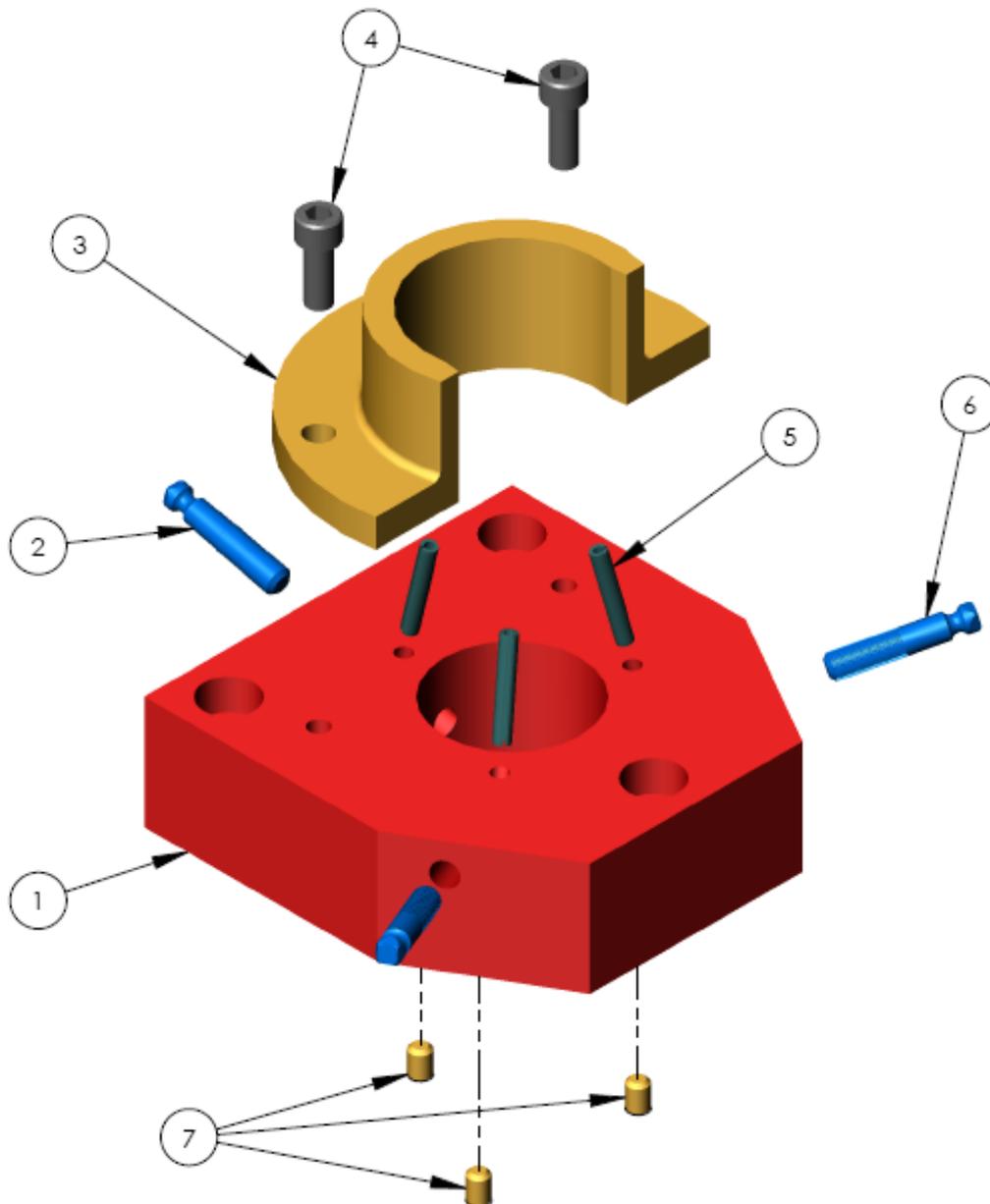


Trousse d'outils et d'entretien (suite)

ÉLÉMENT	DESCRIPTION	NUMÉRO DE PIÈCE	QTÉ
1	Clé à ergot	184134	1
2	Clé hexagonale	184128	1
3	Trousse d'entretien (Comprend les éléments 4, 5, 6, 7, 8, 9)	185975	1
4	Assemblage de la base	185976	1
5	Poinçon d'extraction du rotor	184254	1
6	Capuchon des dents d'engrenage	185977	1
7	Pousse-palier	185978	1
8	Mâchoires d'extraction de la plaque supérieure (2 sont nécessaires)	184255	2
9	Assemblage de la coupelle	184246	1



Affûteuse Whizard® TRIMVAC® 18AMX





Affûteuse Whizard® TRIMVAC® 18AMX (suite)

ÉLÉMENT	DESCRIPTION	N° DE PIÈCE	QTÉ
	Affûteuse complète TRIMVAC® 18AMX (comprend les éléments 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7)	184377	
1	Base	184378	1
2	Tige d'affûtage	183893	1
3	Dispositif de guidage	184379	1
4	Vis d'assemblage à tête creuse	122510	2
5	Goupille à ressort	122409	3
6	Tige d'affilage	163124	2
7	Vis d'arrêt	120092	3



Section 8

Informations sur les contacts et la documentation

TABLE DES MATIÈRES DE CETTE SECTION

Adresse et téléphone des points de contact.....	8-2
Identification du document.....	8-2
Logiciel et reproduction.....	8-3



Adresse et téléphone des points de contact

Pour de plus amples informations, ainsi que pour obtenir de l'assistance technique ou des pièces de rechange, contactez votre directeur régional, votre distributeur ou votre représentant Bettcher :

Bettcher Industries, Inc.
P.O. Box 336
Vermilion, Ohio 44089
USA
Tel: +1 440/965-4422
Fax: +1 440/965-4900

BETTCHER GmbH
Pilatusstrasse 4
CH-6036 Dierikon
SWITZERLAND
Tel: +011-41-41-348-0220
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

Visitez notre site Web à www.bettcher.com

Identification du document

Des copies de ce mode d'emploi peuvent être commandées en donnant les références suivantes :

Identification du document :	Manuel n° 188002
Description du document :	Mode d'emploi AirMax MACH 3 et liste de pièces pour couteaux circulaires Whizard® AirMax MACH 3
Date de publication :	1 septembre 2009

Le mode d'emploi des autres modèles de couteaux circulaires Whizard® peuvent être demandés en indiquant les références de l'outil apparaissant sur sa plaque d'identification.



BETTCHER
Industries, Inc.

Informations sur les contacts et la documentation

Logiciel et reproduction

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

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