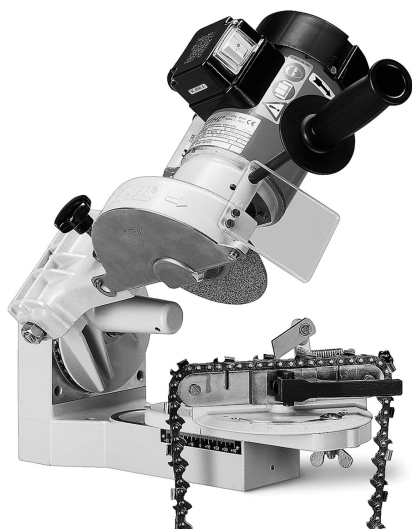


STIHL USG

STIHL



2 - 32

Notice d'emploi



Table des matières

1	Indications concernant la présente Notice d'emploi.....	2
2	Prescriptions de sécurité.....	2
3	Domaine d'application.....	4
4	Montage de l'appareil.....	4
5	Choix de la meule.....	6
6	Montage de la meule.....	6
7	Mise en marche du moteur.....	7
8	Marche d'essai.....	8
9	Échelles graduées.....	8
10	Affûtage d'une chaîne de tronçonneuse – préparatifs.....	8
11	Affûtage d'une chaîne de tronçonneuse... ..	14
12	Rectification du limiteur de profondeur.....	15
13	Dressage de la meule.....	17
14	Affûtage de couteaux de taille-haies – préparatifs.....	18
15	Affûtage de couteaux de taille-haies.....	22
16	Affûtage d'une scie circulaire – préparatifs.....	25
17	Affûtage d'une scie circulaire.....	28
18	Instructions pour la maintenance et l'entretien.....	29
19	Conseils à suivre pour réduire l'usure et éviter les avaries.....	29
20	Principales pièces.....	30
21	Caractéristiques techniques.....	31
22	Instructions pour les réparations.....	31
23	Mise au rebut.....	31
24	Déclaration de conformité UE.....	32

Chère cliente, cher client,

nous vous félicitons d'avoir choisi un produit de qualité de la société STIHL.

Ce produit a été fabriqué avec les procédés les plus modernes et les méthodes de surveillance de qualité les plus évoluées. Nous mettons tout en œuvre pour que cette machine vous assure les meilleurs services, de telle sorte que vous puissiez en être parfaitement satisfait.

Pour toute question concernant cette machine, veuillez vous adresser à votre revendeur ou directement à l'importateur de votre pays.



Dr. Nikolas Stihl

1 Indications concernant la présente Notice d'emploi

1.1 Pictogrammes

Tous les pictogrammes appliqués sur le dispositif sont expliqués dans la présente Notice d'emploi.

1.2 Repérage des différents types de textes



Avertissement contre un risque d'accident et de blessure ainsi que de graves dégâts matériels.



Avertissement contre un risque de détérioration du dispositif ou de certains composants.

1.3 Développement technique

La philosophie de STIHL consiste à poursuivre le développement continu de toutes ses machines et de tous ses dispositifs ; c'est pourquoi nous devons nous réserver tout droit de modification de nos produits, en ce qui concerne la forme, la technique et les équipements.

On ne pourra donc en aucun cas se prévaloir des indications et illustrations de la présente Notice d'emploi à l'appui de revendications quelconques.

2 Prescriptions de sécurité



En utilisant l'affûteuse, il faut respecter des règles de sécurité particulières.



Avant la première mise en service, lire attentivement et intégralement la présente Notice d'emploi. La conserver précieusement pour pouvoir la relire lors d'une utilisation ultérieure. Le fait de ne pas respecter les prescriptions de sécurité peut présenter un danger de mort.



Respecter les prescriptions de sécurité nationales spécifiques publiées par ex. par les caisses professionnelles d'assurances mutuelles, caisses de sécurité sociale, services pour la protection du travail et autres organismes compétents.

Avant de travailler pour la première fois avec l'affûteuse : demandez au vendeur ou à une autre personne compétente de vous montrer comment utiliser cette machine en toute sécurité.

Les jeunes encore mineurs ne sont pas autorisés à travailler avec l'affûteuse – une seule exception est permise pour des apprentis de plus de 16 ans travaillant sous surveillance.

Veiller à ce que des spectateurs éventuels, en particulier des enfants, ou des animaux restent à une distance suffisante.

Utiliser exclusivement des meules livrées par STIHL ou dont le montage a été expressément autorisé par STIHL !

Il est interdit d'utiliser d'autres meules – **grand risque d'accident !**

Ne mettre le moteur en circuit que si la tension du secteur est bien conforme à la tension de service du moteur.

2.1 Vêtements et équipement

Porter des vêtements et équipements de protection réglementaires.

La poussière de meulage dégagée à l'affûtage peut être nocive. Il faut impérativement utiliser un système **d'aspiration de poussière** ou porter un **masque respiratoire**.

Le jaillissement d'étincelles produit au meulage présente **de grands risques de blessures aux yeux !**



Porter impérativement des lunettes de protection et un dispositif antibruit « personnel » – par ex. des capsules protégées-oreilles.



Les vêtements doivent être fonctionnels et garantir une liberté de mouvement totale. Porter des vêtements bien ajustés – ne pas porter une blouse de travail, mais une combinaison.

Ne pas porter des vêtements flottants, un châle, une cravate, des bijoux – qui risqueraient de se prendre dans les pièces mobiles de la machine. Les personnes aux cheveux longs doivent les nouer et les assurer par ex. à l'aide d'un filet à cheveux.



Porter des chaussures de sécurité avec semelle antidérapante et coquille d'acier.



Porter des gants de travail robustes (par ex. en cuir).

2.2 Avant d'entreprendre le travail

S'assurer que l'affûteuse se trouve en bon état de fonctionnement. Ne pas l'utiliser si le câble électrique de raccordement au secteur ou la meule façonnée est endommagé – **risque d'accident !**

La tension et la fréquence de la machine (voir plaque signalétique) doivent correspondre à la tension et à la fréquence du secteur.

Poser le cordon d'alimentation électrique et le signaler de telle sorte qu'il ne risque pas d'être endommagé et ne présente pas de risque pour d'autres personnes – **veiller à ce que personne ne risque de trébucher !**

Ne pas endommager le cordon d'alimentation électrique en roulant dessus, en l'écrasant, en l'étirant etc., et le tenir à l'écart de la chaleur, de l'huile et de toute arête vive.

Avant toute intervention sur l'affûteuse, s'assurer que la machine est hors circuit – **risque d'accident !**

Pour le contrôle du profil de la meule, il faut impérativement que le moteur soit arrêté et que la meule soit immobile – **risque d'accident !**



Utiliser uniquement des meules ayant le diamètre extérieur prescrit.



Le diamètre de l'alésage pour broche, dans la meule, et celui de l'arbre de l'affûteuse doivent coïncider.

S'assurer que l'alésage pour broche n'est pas endommagé. Ne pas utiliser des meules dont l'alésage pour broche est endommagé – **risque d'accident !**



La vitesse de rotation maximale admissible pour la meule doit être égale ou supérieure au régime maximal de la broche de l'affûteuse ! – Voir chapitre « Caractéristiques techniques ».

Avant de monter des meules qui ont déjà servi, s'assurer qu'elles ne présentent aucun défaut :

fissures, usure excessive ou endommagement de l'alésage de centrage sur la broche.

2.3 Au cours du travail

Le meulage produit un jaillissement de particules incandescentes. Si ces particules touchent des matières inflammables, elles risquent de causer un incendie.

2.4 Rangement des meules

Conserver les meules au sec et à l'abri du gel, sur une surface plane, à des températures constantes – **risque de cassure et d'éclatement !**

Toujours veiller à ce que la meule ne cogne pas sur le sol ou contre des objets quelconques.

2.5 Maintenance et réparations

Avant toute intervention de maintenance – retirer la fiche électrique de la prise de courant !

Effectuer exclusivement les opérations de maintenance et les réparations décrites dans la Notice d'emploi. Faire exécuter toutes les autres opérations par un revendeur spécialisé.

STIHL recommande de faire effectuer les opérations de maintenance et les réparations exclusivement chez le revendeur spécialisé STIHL.

STIHL recommande d'utiliser des pièces de rechange d'origine STIHL. Leurs caractéristiques sont optimisées tout spécialement pour cette machine, et pour répondre aux exigences de l'utilisateur.

N'apporter aucune modification à cette machine – cela risquerait d'en compromettre la sécurité.

3 Domaine d'application

L'affûteuse STIHL USG permet l'affûtage de chaînes STIHL Oilomatic, de couteaux de taille-haies et de scies circulaires.

Pour l'affûtage de chaînes à dents pointues, de couteaux de taille-haies et de scies circulaires, il faut utiliser en plus les dispositifs complémentaires suivants : support pivotant pour chaînes à dents pointues, support pivotant pour couteaux de taille-haies et support pivotant pour scies circulaires.

Pour les valeurs de réglage nécessaires et les meules requises, consulter le folio 0457 716 0000.

L'utilisation de cette machine pour d'autres travaux est interdite et pourrait provoquer des acci-

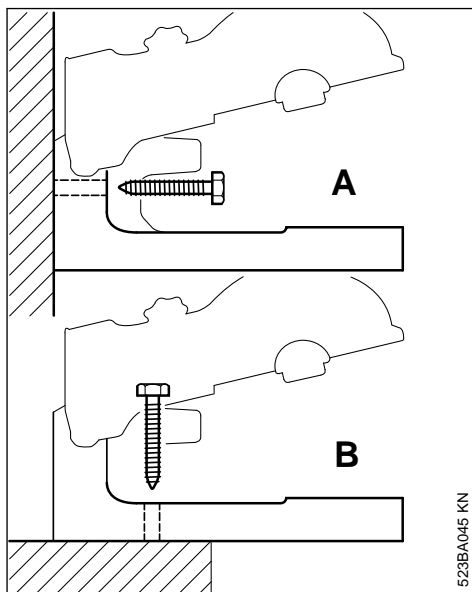
dents ou endommager la machine. N'apporter aucune modification à ce produit – cela aussi pourrait causer des accidents ou endommager la machine.

4 Montage de l'appareil

La machine peut être fixée au mur ou sur l'établi.

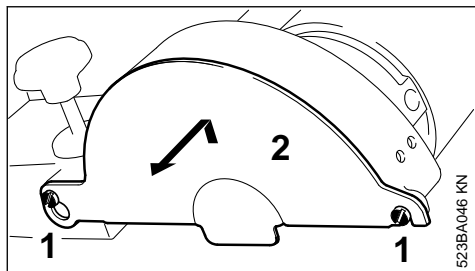
En cas de montage sur un établi, la machine doit dépasser de l'établi d'au moins 120 mm.

Seulement en cas d'utilisation du dispositif complémentaire pour couteaux de taille-haies : en cas de montage au mur, il faut prévoir un espace d'au moins 450 mm entre le mur et la machine, pour pouvoir faire coulisser le couteau de taille-haies. Recommandation : montage sur un établi.



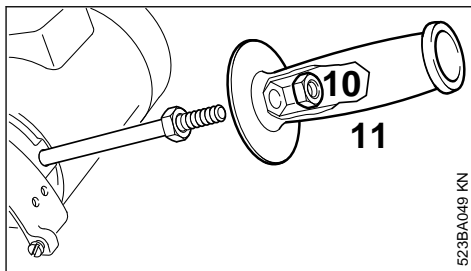
Fixer la machine avec des vis :

- ▶ au mur (A) avec trois vis appropriées de \varnothing 8 mm (par ex. vis à bois de \varnothing 8 mm x 100 mm de long DIN 571-St), rondelles de \varnothing 8,4 mm et chevilles appropriées (par ex. des chevilles de 10x50 mm en matière plastique) ;
- ▶ sur l'établi (B) avec deux vis appropriées \varnothing 8 mm (par ex. vis à bois de \varnothing 8 mm x 100 mm de long DIN 571-St), rondelles \varnothing 8,4 mm ;



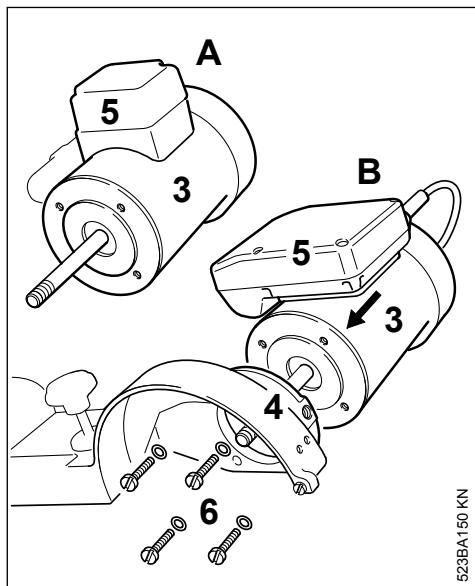
523BA046 KN

- ▶ desserrer les vis (1) M5x10, soulever la tôle de protection (2) et l'enlever ;



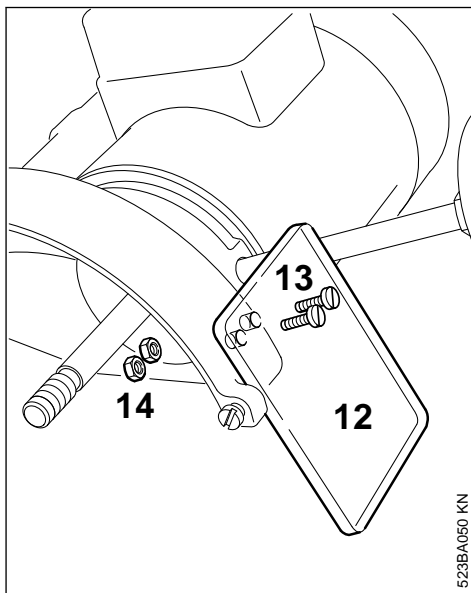
523BA049 KN

- ▶ visser le filetage le plus court du goujon fileté (7) M10x145 dans le taraudage (8) du carter ;
- ▶ visser à fond l'écrou (9) M10 sur le goujon fileté ;
- ▶ introduire l'écrou (10) M10 dans le six pans de la poignée (11) – visser et serrer la poignée ;



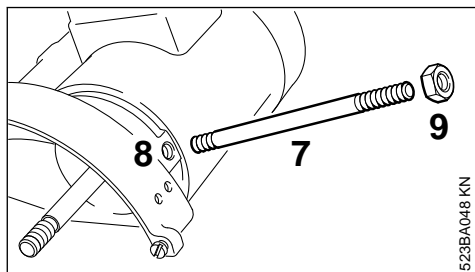
523BA150 KN

- ▶ monter le moteur électrique (3) sur le support (4) – le boîtier électrique (5) doit impérativement être orienté vers le haut ;
- ▶ poser les quatre vis à tête cylindrique (6) M5x22 et les serrer en croisant ;



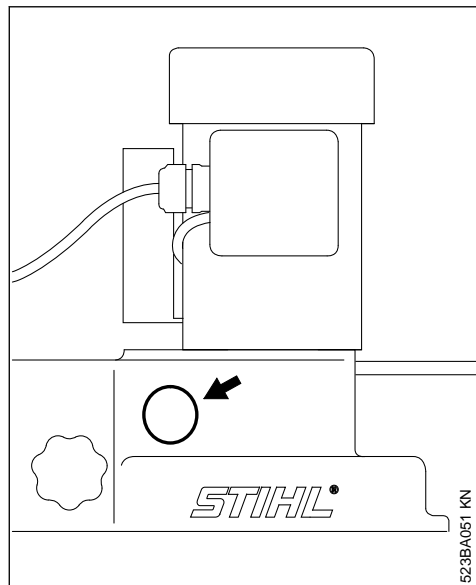
523BA050 KN

- ▶ appliquer la vitre de protection (12) contre le capot protecteur et faire coïncider les trous ;
- ▶ passer les vis (13) M4x12 à travers les trous ;
- ▶ visser les écrous (14) M4 et serrer les vis ;
- ▶ remonter la tôle de protection.



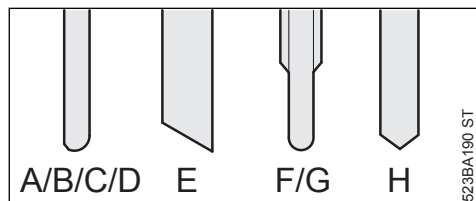
523BA048 KN

4.1 Lampe de travail (suivant l'équipement)



- ▶ À l'aide d'un poinçon, faire sauter la pellicule (venue de fonderie) qui recouvre le trou prévu ;
- ▶ ébavurer le bord du trou avec une lime ronde ;
- ▶ introduire la douille de lampe dans l'orifice, depuis l'extérieur, et la visser avec la bague taraudée.

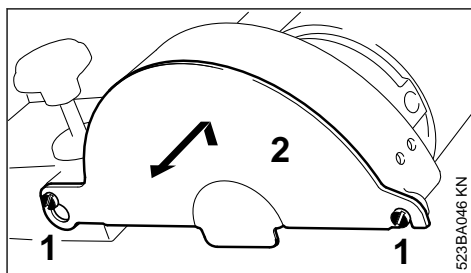
5 Choix de la meule



- Meule (A) 5203 750 7010 (arrondi unilatéral de 2,4 mm de rayon)
- Meule (B) 5203 750 7013 (arrondi unilatéral de 2,0 mm de rayon)
- Meule (C) 5203 750 7017 (arrondi unilatéral de 1,7 mm de rayon)
- Meule (D) 5202 750 7010 (arrondi unilatéral de 2,8 mm de rayon)
- Meule (E) 5203 750 7015
- Meule (F) diamantée 5203 757 0901
- Meule (G) diamantée 5203 757 0906
- Meule (H) diamantée 5203 750 7018

Meule	Utilisation
A	Scies circulaires, Couteaux de taille-haies, Chaînes Oilomatic, pas de : 3/8", 0.325"
B	Chaînes Oilomatic, pas de : 1/4", 3/8" P
C	Chaînes Oilomatic, pas de : 1/4" P
D	Chaînes Oilomatic, pas de : 0.404"
E	Chaînes Oilomatic : limiteur de profondeur
F	Scie circulaire à plaquettes de carbure, Chaînes Oilomatic : 3/8" Rapid Duro (RD), 3/8" Rapid Duro R (RDR)
G	Chaînes Oilomatic : 3/8" P Picco Duro 3 (PD3), .325" Rapid Duro 3 (RD3), 3/8" Rapid Duro 3 (RD3)
H	Chaînes Hexacut : 3/8" Rapid Hexa (RH)

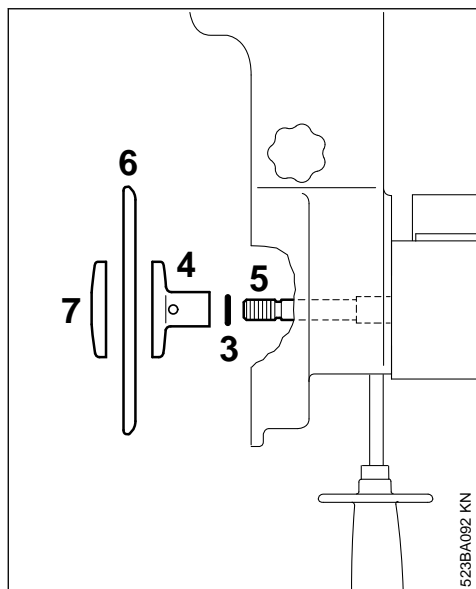
6 Montage de la meule



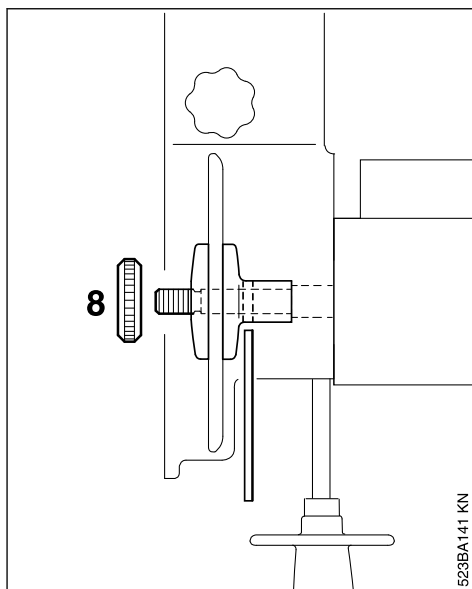
! AVERTISSEMENT

Avant le montage d'une meule, contrôler sa résonance pour s'assurer qu'elle est dans un état impeccable. Il est interdit d'utiliser des meules présentant un défaut – **risque d'accident !**

- ▶ Desserrer les vis (1) M5x10, soulever la tôle de protection (2) et l'enlever.



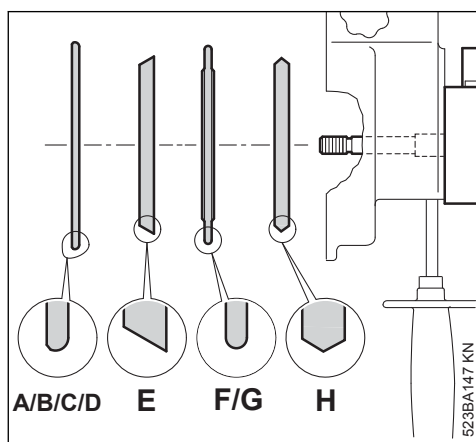
- ▶ Mettre le joint torique (3) dans la rainure de la pièce d'écartement (4) et glisser la pièce d'écartement sur l'arbre du moteur (5) en orientant la bride dans le sens opposé au moteur – monter la meule (6) qui convient puis glisser la rondelle de pression (7) sur l'arbre du moteur, avec la face bombée orientée dans le sens opposé au moteur.



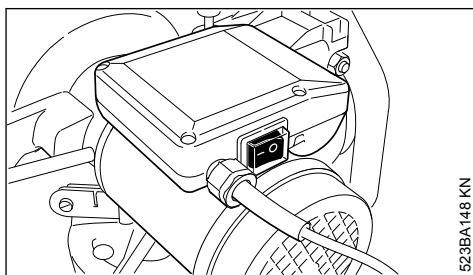
- ▶ Faire coïncider les trous transversaux de la pièce d'écartement et de l'arbre et caler ces pièces à l'aide du mandrin de calage.
- ▶ Serrer la meule avec l'écrou moleté (8) – filetage à gauche.
- ▶ Enlever le mandrin de calage.
- ▶ Remonter la tôle de protection.

7 Mise en marche du moteur

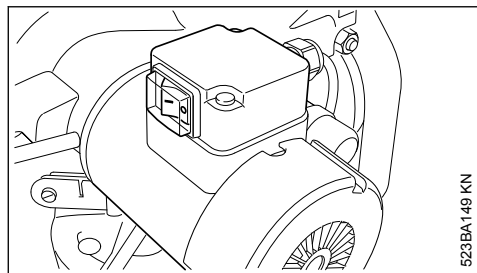
7.1 Variante A



Meule A/B/C/D	Sens de montage Arrondi orienté du côté du moteur (vers la droite)
E	Surface de plus grand diamètre orientée vers le moteur (vers la droite)
F/G/H	Montage dans n'importe quel sens



7.2 Variante B



523BA149 KN

Positions du commutateur

Commutateur en position 0 – moteur de meule hors circuit

Commutateur en position I – moteur de meule en circuit

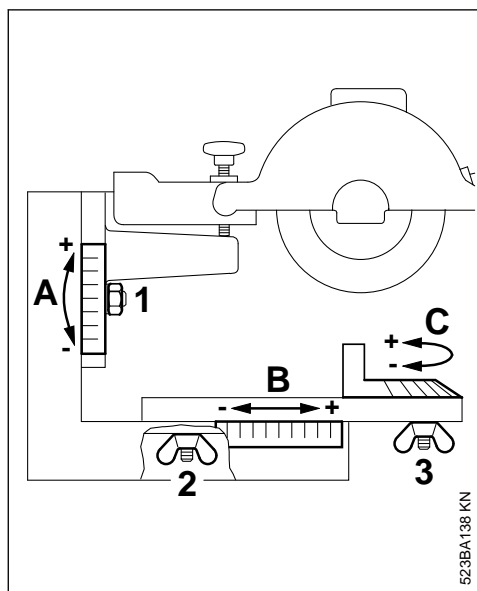
- ▶ Pour la mise en marche, placer le commutateur de la machine dans la position I.

8 Marche d'essai

Après chaque montage

- ▶ Interdire l'accès à la zone de danger ;
- ▶ faire tourner la meule pendant au moins 1 minute au régime maximal admissible.

9 Échelles graduées



523BA138 KN

Échelle graduée A

- ▶ Desserrer l'écrou (1), régler l'angle ;

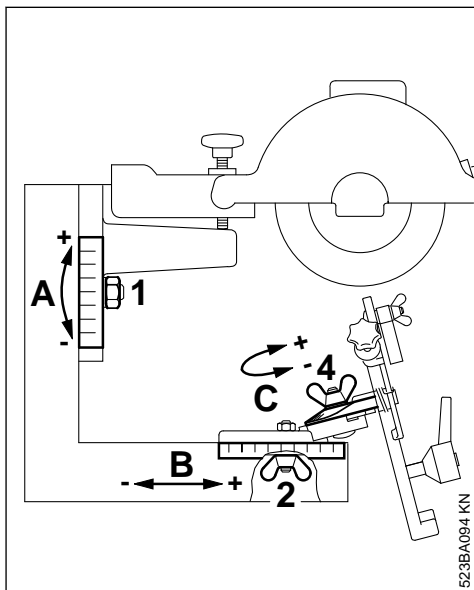
- ▶ serrer l'écrou.

Échelle graduée B

- ▶ Desserrer l'écrou à oreilles (2) sur la partie inférieure du bâti, régler la valeur ;
- ▶ serrer l'écrou à oreilles.

Échelle graduée C

- ▶ Desserrer l'écrou à oreilles (3), régler l'angle ;
- ▶ serrer l'écrou à oreilles.



523BA094 KN

Échelle graduée C (dispositif complémentaire pour scies circulaires)

- ▶ Desserrer l'écrou à oreilles (4), régler l'angle ;
- ▶ serrer l'écrou à oreilles.

10 Affûtage d'une chaîne de tronçonneuse – préparatifs

AVIS

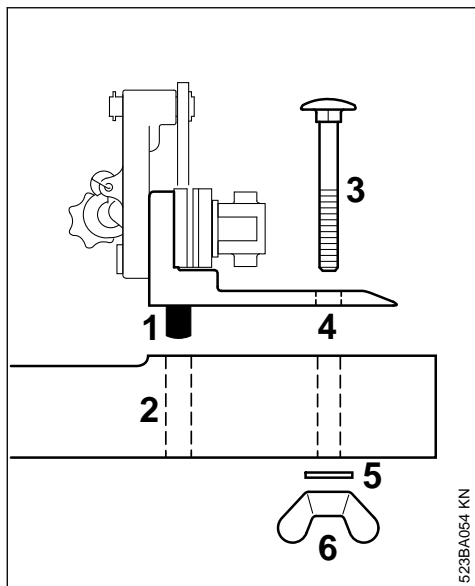
Contrôler la chaîne.

Remplacer les éléments de chaîne endommagés ou usés. Adapter et rectifier les éléments neufs en se référant à la forme et au degré d'usure des autres éléments de la chaîne.

- ▶ Choisir la meule qui convient – voir folio 0457 716 0000 ;
- ▶ monter la meule – voir « Montage de la meule » ;
- ▶ procéder à un essai de fonctionnement de la meule – voir « Marche d'essai » ;

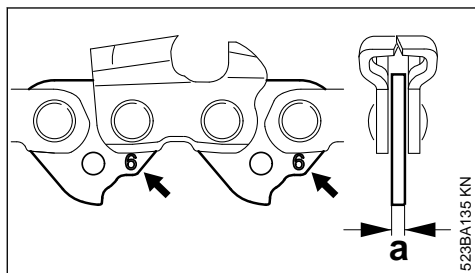
- ▶ arrêter le moteur ;
- ▶ contrôler la forme de la meule et la rectifier si nécessaire – voir « Dressage de la meule ».

10.1 Montage du dispositif complémentaire pour chaînes de tronçonneuse



- ▶ Introduire le boulon (1) dans l'orifice (2) du bâti ;
- ▶ faire passer la vis (3) à travers la rainure (4) ;
- ▶ intercaler la rondelle (5) et serrer légèrement l'écrou à oreilles (6).

10.2 Mesure de la jauge (épaisseur) du maillon d'entraînement



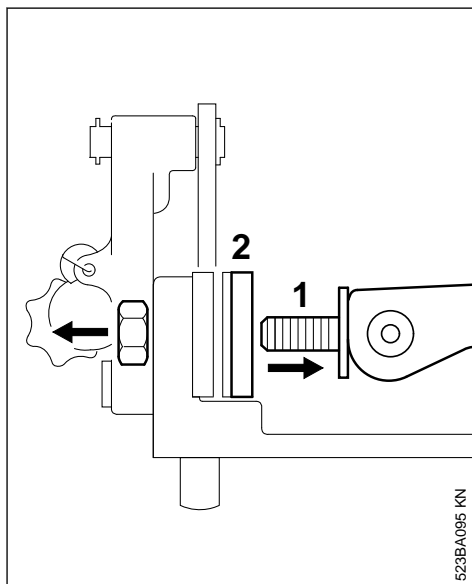
Le dispositif de serrage doit être adapté en fonction de la jauge des maillons d'entraînement.

Jauge de maillon d'entraînement :

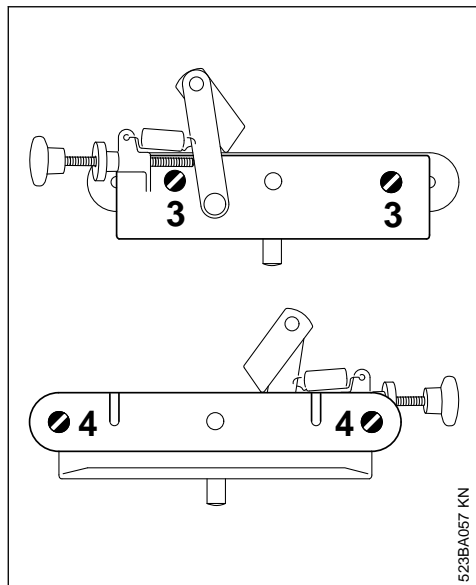
- ▶ Mesurer la cote « a » avec un pied à coulisse ou bien
- ▶ relever le chiffre (flèche) estampé.

Chiffre	Jauge de maillon d'entraînement
1	1,1 mm
3	1,3 mm
5	1,5 mm
6	1,6 mm
0	2,0 mm

10.3 Adaptation du dispositif de serrage

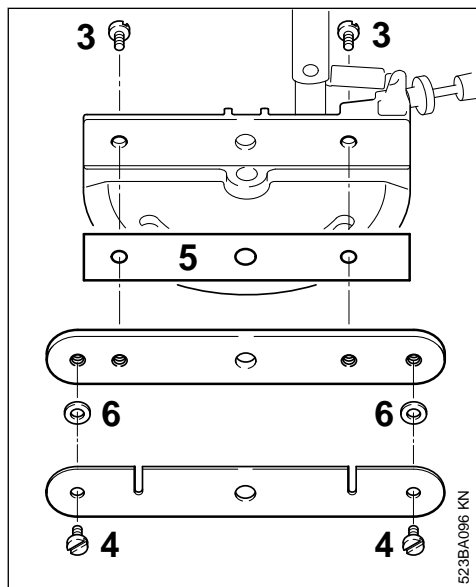


- ▶ Dévisser la fourchette de serrage (1) ;
- ▶ enlever la plaque de serrage (2) et l'écrou ;



- ▶ dévisser les vis (3) ;
- ▶ dévisser les vis (4).

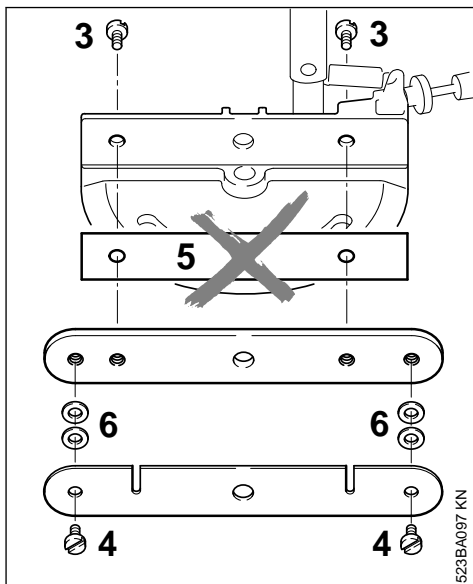
Chaîne avec maillons d'entraînement à jauge de 1,1/1,3 mm



- ▶ Intercaler la cale (5) ;
- ▶ visser les vis (3) ;

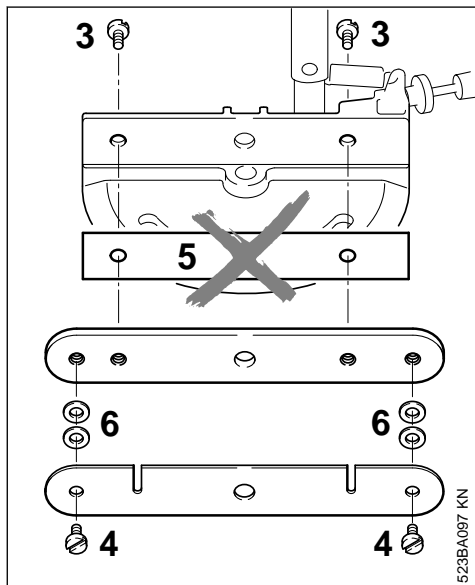
- ▶ intercaler respectivement une rondelle (6) de 1,6 mm d'épaisseur entre les barres de guidage ;
- ▶ visser les vis (4).

Chaîne avec maillons d'entraînement à jauge de 1,5/1,6 mm

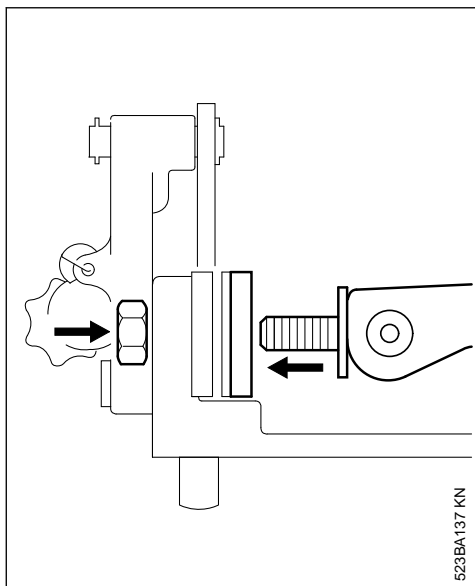


- ▶ Enlever la cale (5), si elle est montée ;
- ▶ visser les vis (3) ;
- ▶ intercaler respectivement deux rondelles (6) de 0,9 mm d'épaisseur entre les barres de guidage ;
- ▶ visser les vis (4).

Chaîne avec maillons d'entraînement à jauge de 2,0 mm

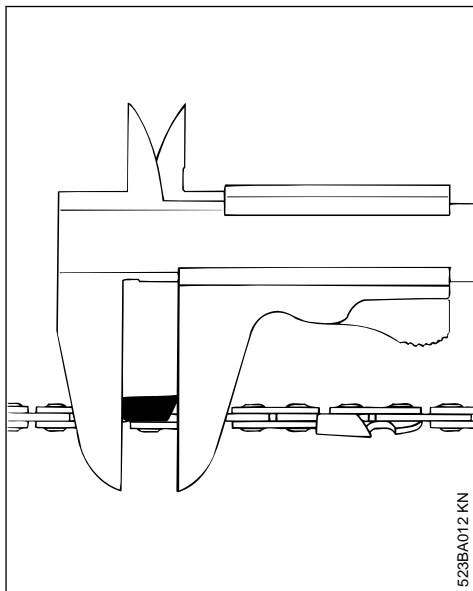


- ▶ Enlever la cale (5), si elle est montée ;
- ▶ visser les vis (3) ;
- ▶ intercaler respectivement une rondelle (6) de 0,9 mm et une rondelle de 1,6 mm d'épaisseur entre les barres de guidage ;
- ▶ visser les vis (4) ;



- ▶ monter la fourchette de serrage.

10.4 Recherche de la dent de référence

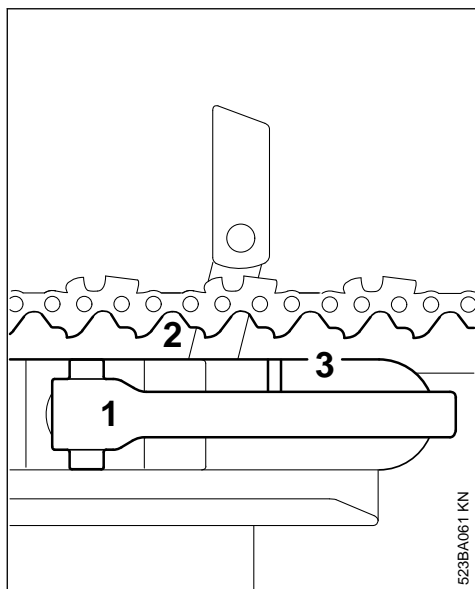


La dent de coupe la plus courte de la chaîne sert de dent de référence.

La dent de référence doit être affûtée en premier. La longueur de toutes les autres dents de coupe de la chaîne doit être ajustée sur celle de la dent de référence.

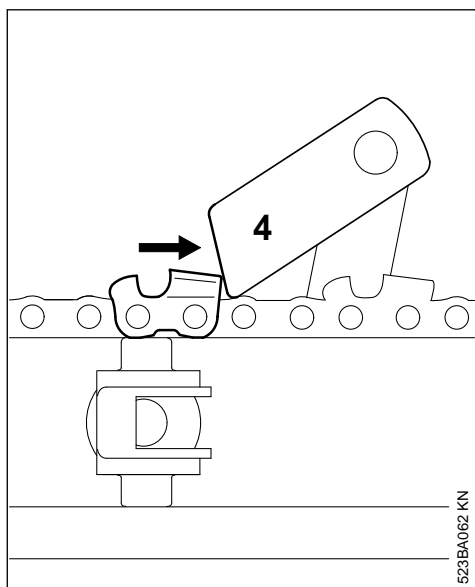
- ▶ À l'aide d'un pied à coulisse, rechercher la dent de coupe la plus courte et la repérer, par ex. à la craie.

10.5 Mise en place de la chaîne



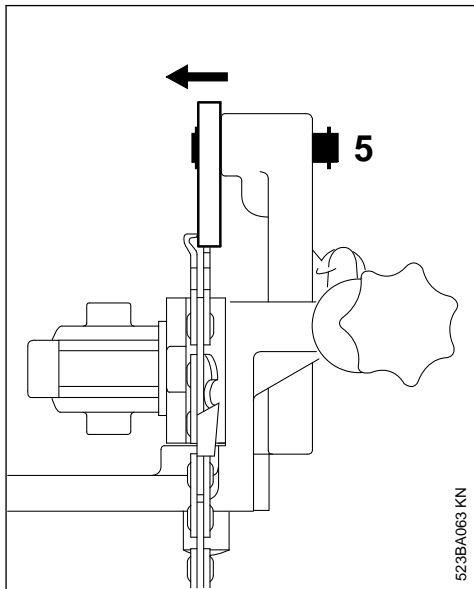
523BA061 KN

- ▶ Desserrer la fourchette de serrage (1) ;
- ▶ introduire les maillons d'entraînement (2) de la chaîne vers le bas, entre les barres de guidage (3) – les tranchants doivent être orientés vers la gauche ;



523BA062 KN

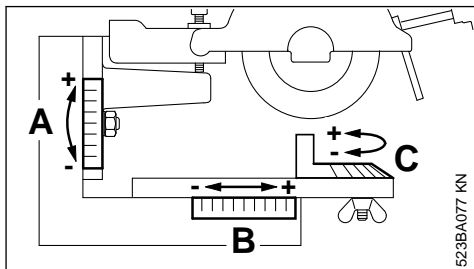
- ▶ tirer sur la chaîne jusqu'à ce que le dos de la dent de référence s'applique contre la butée (4) ;



523BA063 KN

- ▶ il est possible de faire coulisser l'axe (5) de telle sorte que la butée s'applique parfaitement contre le dos de la dent ;
- ▶ affûtage des dents de la rangée **gauche** : repousser la butée **dans le sens** de la flèche ;
- ▶ affûtage des dents de la rangée **droite** : repousser la butée **dans le sens inverse** de la flèche.

10.6 Réglage des échelles graduées

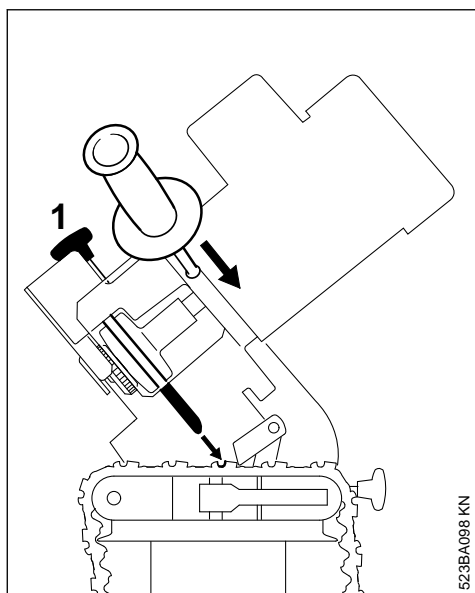


523BA077 KN

- ▶ Ajuster les échelles graduées suivant les valeurs précisées dans le folio 0457 716 0000.

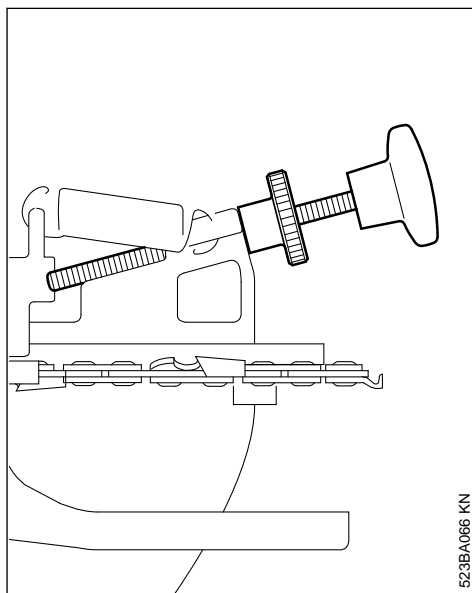
10.7 Réglage de la butée latérale

- ▶ bloquer la chaîne ;



523BA098 KN

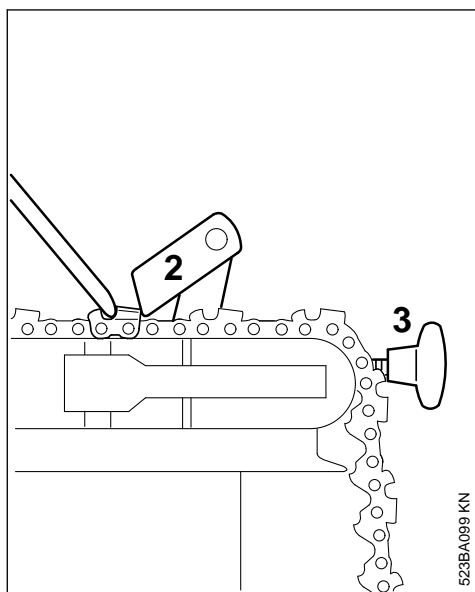
- ▶ Tourner la vis de réglage (1) pour la faire remonter ;
- ▶ abaisser le support au moyen de la poignée fixée sur le moteur ;



523BA066 KN

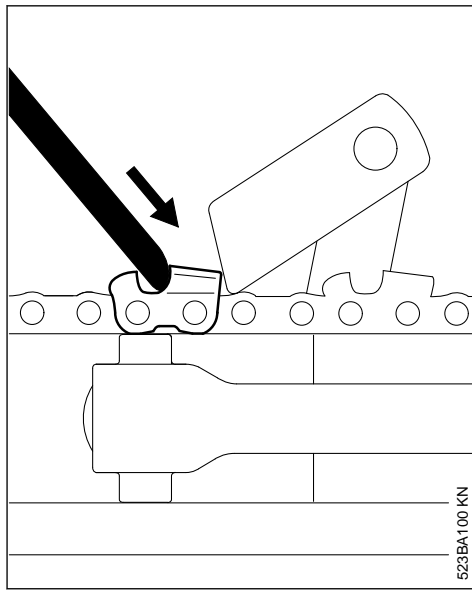
- ▶ serrer l'écrou moleté de la vis d'ajustage.

10.8 Réglage de la profondeur d'affûtage



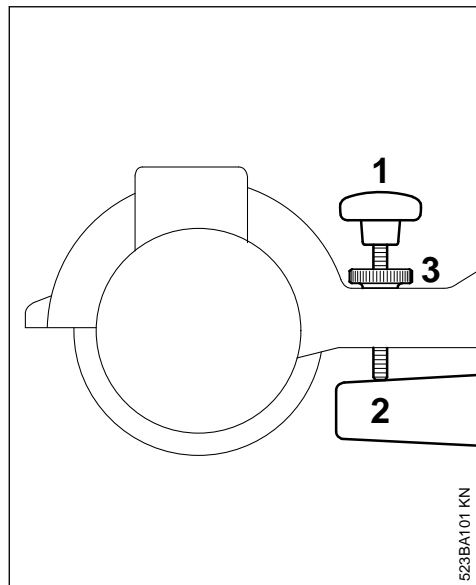
523BA099 KN

- ▶ déplacer la butée (2) à l'aide de la vis d'ajustage (3) de telle sorte que le front de la dent de référence s'applique contre la meule ;



523BA100 KN

- ▶ Abaisser le support jusqu'à ce que la meule touche le fond de la dent – maintenir cette position ;



- ▶ tourner la vis de réglage (1) jusqu'à ce qu'elle s'applique sur le talon de butée (2) – serrer l'écrou moleté (3) ;
- ▶ ramener le support dans la position de départ.

11 Affûtage d'une chaîne de tronçonneuse



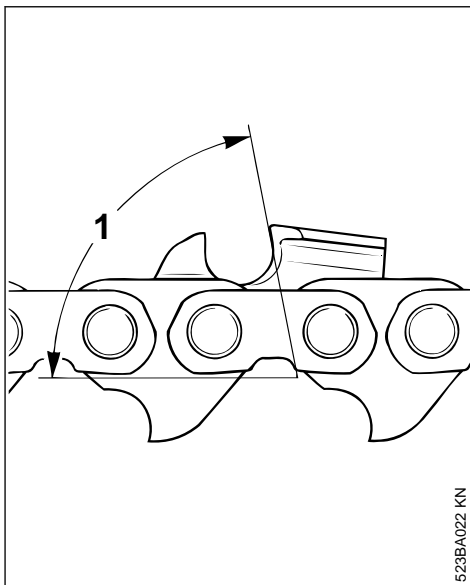
AVERTISSEMENT

Porter des lunettes de protection – **risque de blessure !**

11.1 Affûtage de la dent de référence

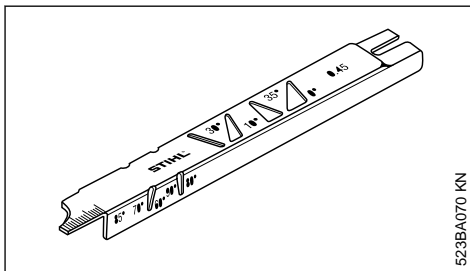
- ▶ Mettre le moteur en marche ;
- ▶ abaisser avec précaution le support – toucher seulement très brièvement la dent de coupe avec la meule – enlever peu de matière ;
- ▶ si nécessaire, arrêter le moteur – rectifier l'ajustage latéral, voir « Affûtage d'une chaîne de tronçonneuse – préparatifs – Réglage de la butée latérale » ;
- ▶ affûter la dent de coupe à plusieurs reprises et non pas en une seule passe ;
- ▶ une fois que le résultat de l'affûtage du front de la dent est satisfaisant, contrôler la profondeur d'affûtage.

11.2 Contrôle de l'angle de front



La vis de réglage doit s'appliquer sur le talon de butée et le front de la dent doit former l'angle (1) prescrit.

- ▶ Choisir l'angle de front qui convient – voir folio 0457 716 0000 ;



- ▶ contrôler les caractéristiques d'affûtage avec le calibre d'affûtage.

Si l'angle de front est trop obtus :

- ▶ abaisser davantage le support en modifiant l'ajustage de la vis de réglage.

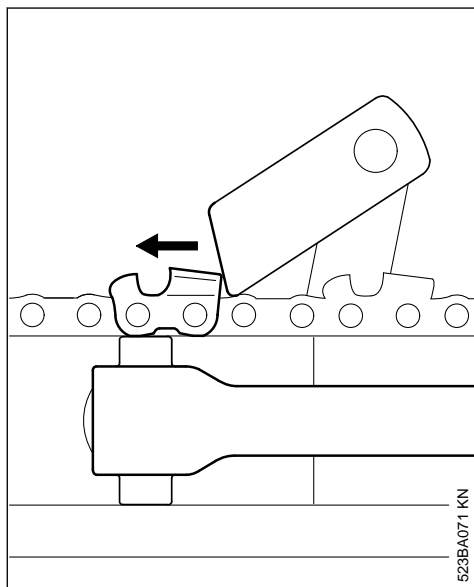


AVERTISSEMENT

Ne pas attaquer à la meule les maillons d'entraînement ou les maillons intermédiaires – car la chaîne risquerait de casser.

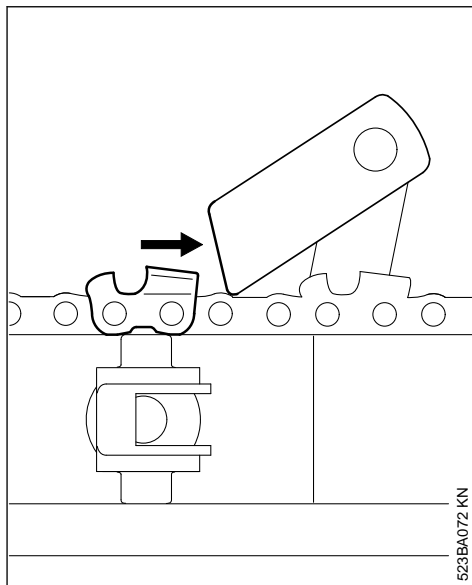
Si l'angle de front est trop aigu :

- ▶ faire remonter le support en agissant sur la vis de réglage ;
- ▶ bloquer la vis d'ajustage et la vis de réglage en serrant les écrous moletés.

11.3 Affûtage de la rangée de dents

Affûter toutes les dents de coupe de cette rangée avec le réglage effectué sur la dent de référence.

- ▶ Desserrer la fourchette de serrage, tirer la chaîne vers la gauche jusqu'à ce que la butée se trouve derrière la deuxième dent suivante ;



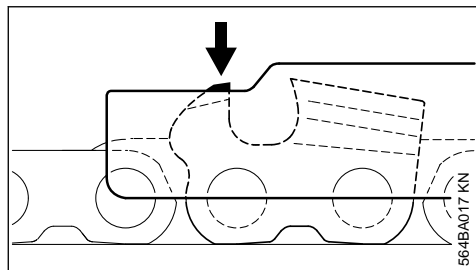
- ▶ tirer la chaîne vers la droite, jusqu'à ce que le dos de la dent de coupe s'applique contre la butée ;
- ▶ bloquer la chaîne ;
- ▶ affûter la dent de coupe ;
- ▶ répéter la procédure jusqu'à ce que toutes les dents d'une rangée soient affûtées.

11.4 Affûtage de la deuxième rangée de dents

- ▶ Déplacer l'échelle graduée **B** de la même valeur, dans le sens opposé ;
- ▶ tourner l'échelle graduée **C** sur l'angle correspondant, du côté opposé ;
- ▶ déplacer la butée avec son axe – le dos des dents doit s'appliquer impeccablement contre la butée ;
- ▶ après l'affûtage de la première dent de la deuxième rangée – comparer la longueur des dents de la première et de la deuxième rangée ; si nécessaire, réajuster la butée ;
- ▶ affûter les dents de coupe.

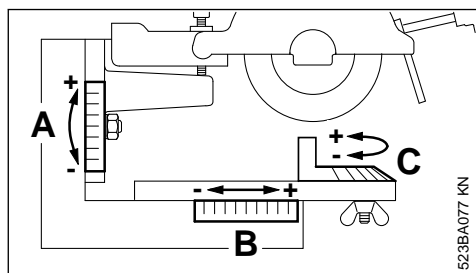
12 Rectification du limiteur de profondeur**12.1 Contrôle du retrait du limiteur de profondeur**

- ▶ Choisir le calibre d'affûtage (accessoire optionnel) qui convient pour le pas de la chaîne (voir folio 0457 716 0000) ;



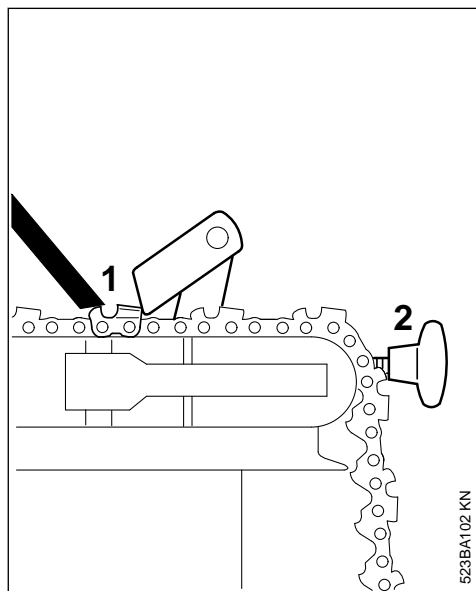
- ▶ appliquer le calibre d'affûtage choisi sur la chaîne. Si le limiteur de profondeur dépasse du calibre d'affûtage, il doit être rectifié.

12.2 Réglage des échelles graduées



- ▶ Placer l'échelle graduée **A** sur 40° ;
- ▶ placer les échelles graduées **B** et **C** sur 0° .

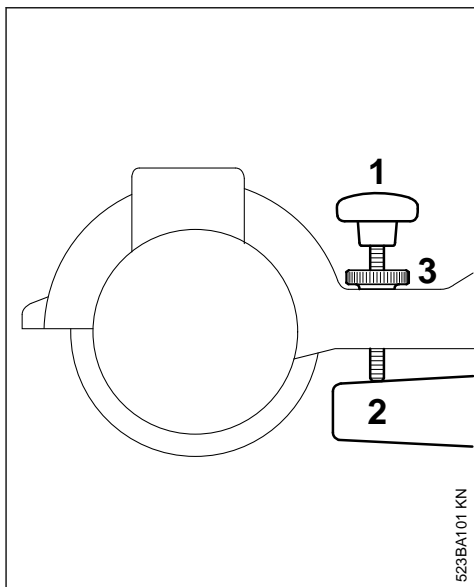
12.3 Réglage de la butée latérale



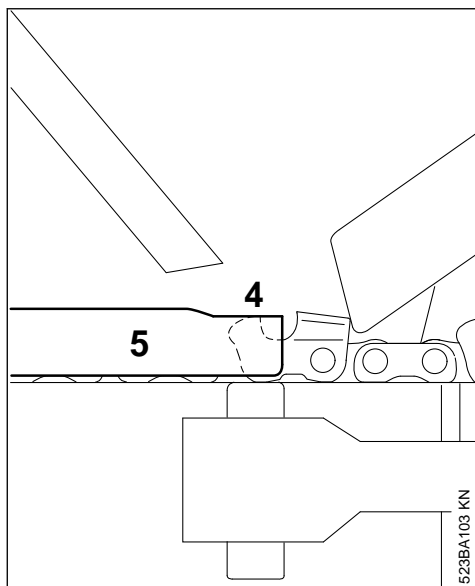
- ▶ Abaisser le support ;

- ▶ faire glisser la chaîne dans le dispositif de serrage, jusqu'à ce que le profil (1) de la meule se trouve bien centré sur le limiteur de profondeur ;
- ▶ bloquer la chaîne ;
- ▶ ajuster le vis d'ajustage (2) de telle sorte que le dos de la dent de coupe s'applique contre la butée.

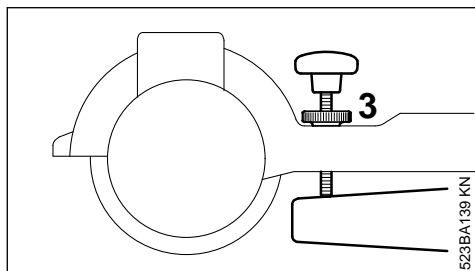
12.4 Réglage de la profondeur d'affûtage



- ▶ Abaisser le support jusqu'à ce que la meule touche le limiteur de profondeur ;
- ▶ tourner la vis de réglage (1) jusqu'à ce qu'elle vienne en appui contre le talon de butée (2) ;
- ▶ mettre des lunettes de protection ;
- ▶ mettre le moteur en marche ;
- ▶ en procédant avec précaution, abaisser le support jusqu'en butée ;



- ▶ arrêter le moteur ;
- ▶ mettre en place le calibre d'affûtage (5) ;
- ▶ si le limiteur de profondeur (4) dépasse encore du calibre d'affûtage, corriger l'ajustage de la vis de réglage (1) ;
- ▶ enlever le calibre d'affûtage (5) ;
- ▶ mettre le moteur en marche ;
- ▶ en procédant avec précaution, abaisser le support jusqu'en butée ;
- ▶ arrêter le moteur ;
- ▶ répéter la procédure jusqu'à ce que le limiteur de profondeur affleure avec le calibre d'affûtage ;



- ▶ serrer fermement l'écrou moleté (3) ;
- ▶ avec ce réglage, rectifier tous les limiteurs de profondeur de la chaîne.

! AVERTISSEMENT

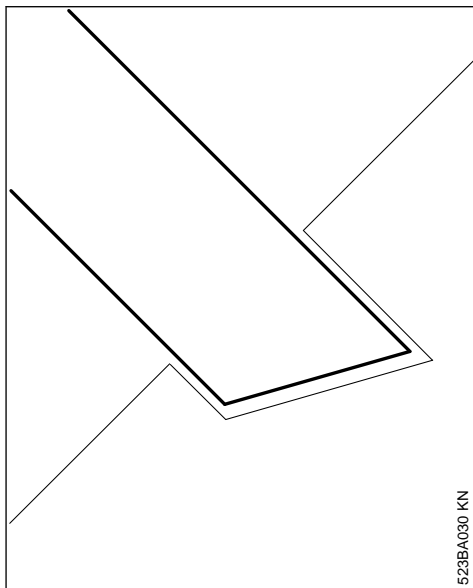
Des limiteurs de profondeur trop bas augmentent la tendance au rebond de la tronçonneuse.

Sur les chaînes RDR, le bossage arrière du maillon intermédiaire (avec repère de maintenance) est rectifié en même temps que le limiteur de profondeur de la dent de coupe. Sur les chaînes RSC3, RMC3, PMC3, PMMC3, la partie supérieure du maillon d'entraînement à bossage (avec repère de maintenance) est rectifiée en même temps que le limiteur de profondeur de la dent de coupe.

! AVERTISSEMENT

Le reste du maillon intermédiaire à trois bossages ou du maillon d'entraînement à bossage ne doit pas être attaqué par la meule, car cela risquerait d'accroître la tendance au rebond de la tronçonneuse.

13 Dressage de la meule



**AVERTISSEMENT**

Pour le contrôle du profil de la meule, il faut impérativement que le moteur soit arrêté et que la meule soit immobile – **risque d'accident !**

- ▶ Contrôler le profil de la meule à l'aide du calibre à dresser (accessoire optionnel).
- ▶ Mettre le moteur en marche.
- ▶ Rectifier la meule à l'aide de la pierre à repasser (accessoire optionnel) ou du dispositif à repasser diamanté (accessoire optionnel).

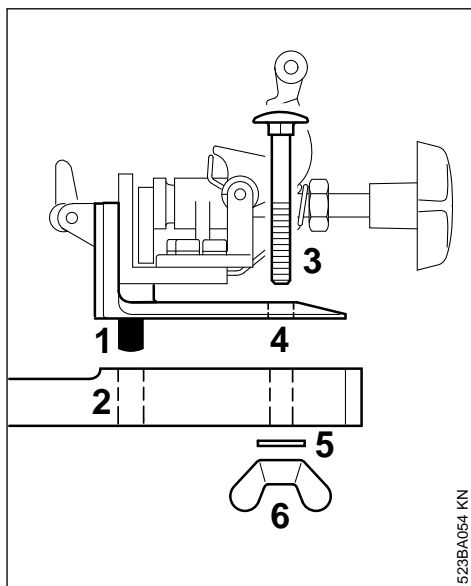
En plus, avec la meule Hexacut, observer les points suivants :

- ▶ Appliquer la pierre à repasser sur la plaque de serrage.
- ▶ Ajuster la profondeur d'affûtage de telle sorte que la meule se trouve en appui sur la pierre à repasser.
- ▶ Dresser la meule en déplaçant latéralement la pierre à repasser.
- ▶ Faire tourner la meule et répéter la procédure.

14 Affûtage de couteaux de taille-haies – préparatifs

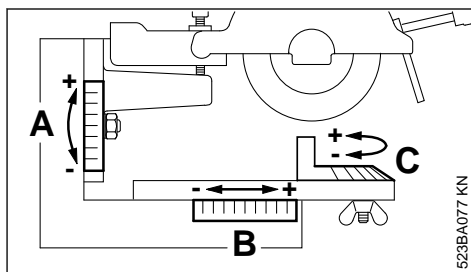
- ▶ Choisir la meule qui convient – voir « Choix de la meule » ;
- ▶ monter la meule – voir « Montage de la meule » ;
- ▶ procéder à un essai de fonctionnement de la meule – voir « Marche d'essai » ;
- ▶ arrêter le moteur ;
- ▶ contrôler la forme de la meule et la rectifier si nécessaire – voir « Dressage de la meule ».

14.1 Montage du dispositif complémentaire pour couteaux de taille-haies



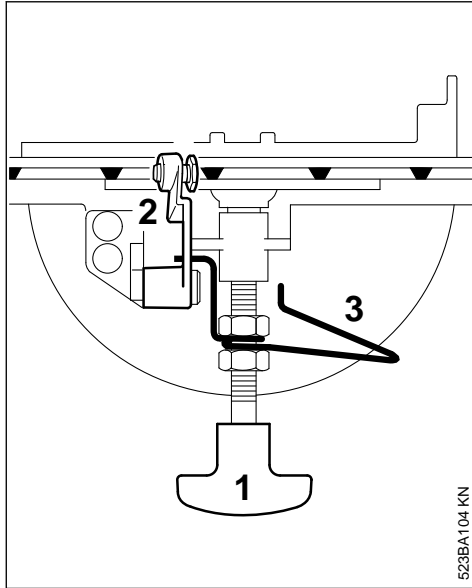
- ▶ Introduire le boulon (1) dans l'orifice (2) du bâti ;
- ▶ faire passer la vis (3) à travers la rainure (4) ;
- ▶ intercaler la rondelle (5) et serrer légèrement l'écrou à oreilles (6).

14.2 Réglage des échelles graduées



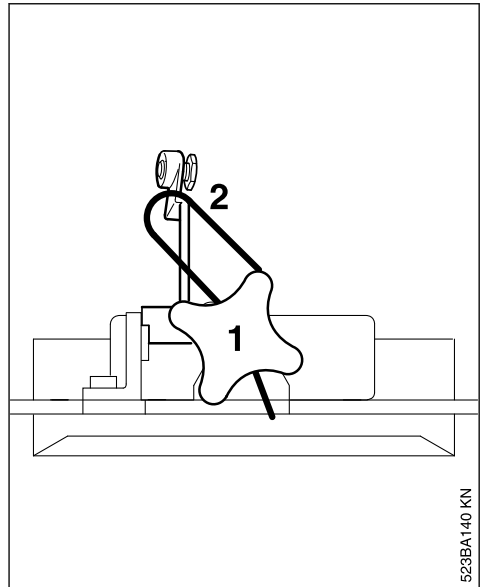
- ▶ Ajuster les échelles graduées suivant les valeurs précisées dans le folio 0457 716 0001.

14.3 Principe du dispositif de serrage



- ▶ Lorsqu'on fait tourner la poignée en étoile (1), le dispositif de serrage du couteau s'ouvre et se ferme ;
- ▶ simultanément, la butée (2) est automatiquement mise en place ou écartée sous l'effet du ressort (3).

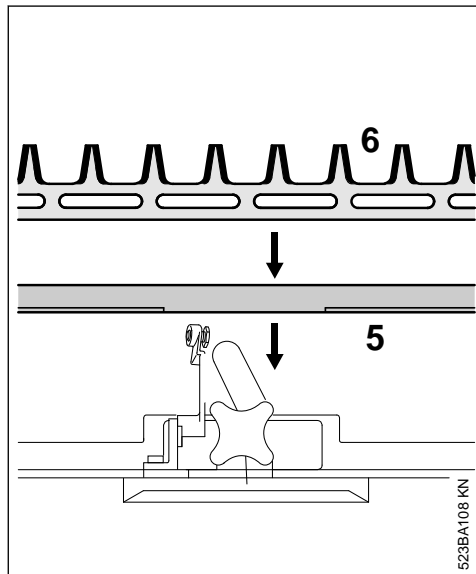
14.4 Mise en place du couteau



- ▶ Tourner la poignée en étoile (1) jusqu'à ce que le ressort (2) se trouve dans la position montrée sur l'illustration.

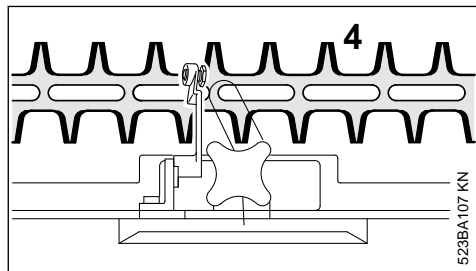
Dans cette position, le dispositif de serrage est ouvert – le couteau peut être mis en place.

Mise en place d'un couteau tranchant d'un seul côté



- Mettre en place l'équerre (5) ;
- introduire le couteau (6) – les tranchants doivent être orientés vers l'arrière.

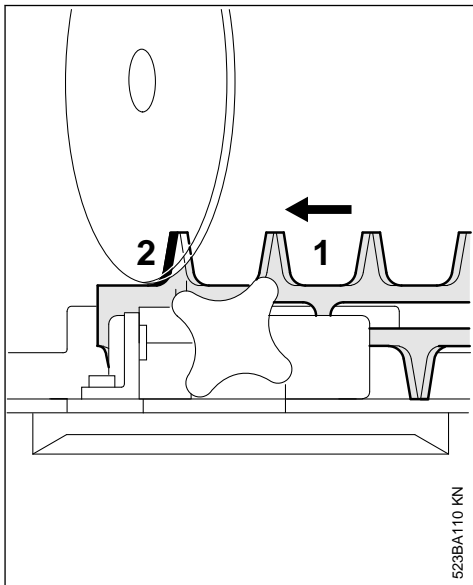
Mise en place d'un couteau tranchant des deux côtés



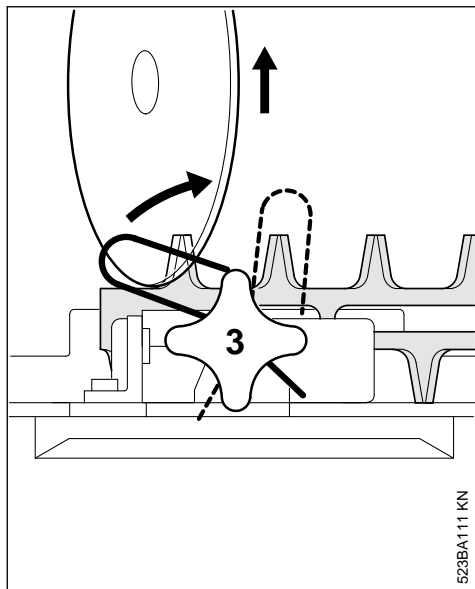
- introduire le couteau (4) – les tranchants doivent être orientés vers l'arrière.

14.5 Réglage de la butée

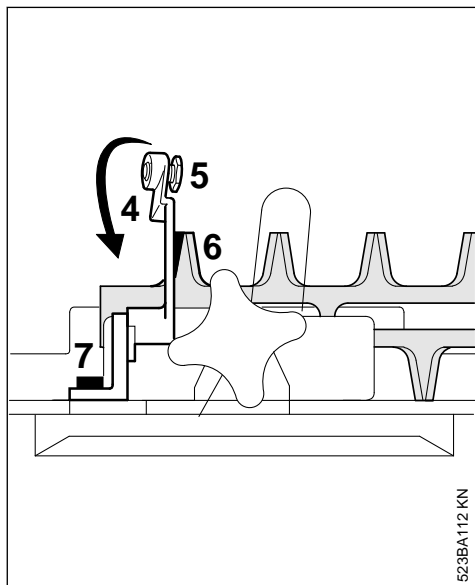
Réglage de la butée latérale



- Abaisser le support jusqu'à ce que la meule se trouve au-dessus de la surface du pied des dents du couteau – maintenir cette position ;
- tirer le couteau (1) vers la gauche jusqu'à ce que la première
- dent (2) de la rangée de dents du couteau s'applique contre la meule ;



- ▶ ramener le support dans la position de départ.
- ▶ tourner la poignée en étoile (1) dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le ressort se trouve dans la position montrée sur l'illustration – le dispositif de serrage est fermé ;

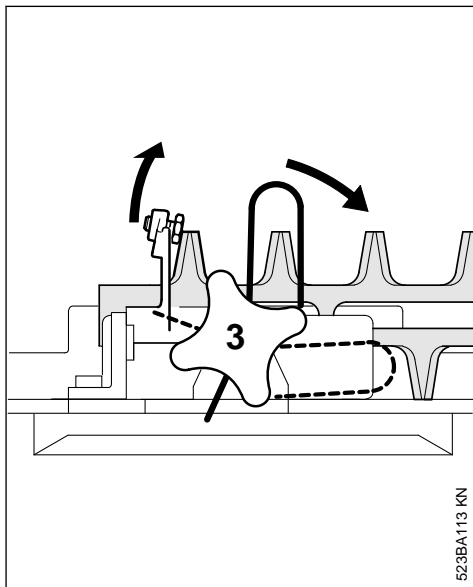


- ▶ abaisser la butée (4) à la main ;

- ▶ faire tourner la vis de réglage (5) jusqu'à ce qu'elle s'applique contre la dent (6) ;

si la plage de réglage n'est pas suffisante,

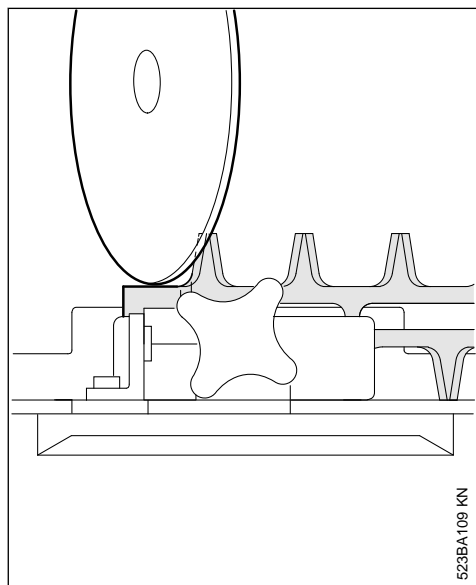
- ▶ desserrer les vis (7) de la butée ;
- ▶ faire coulisser la butée (4) jusqu'à ce qu'elle s'applique contre la dent ;
- ▶ serrer les vis (1) ;



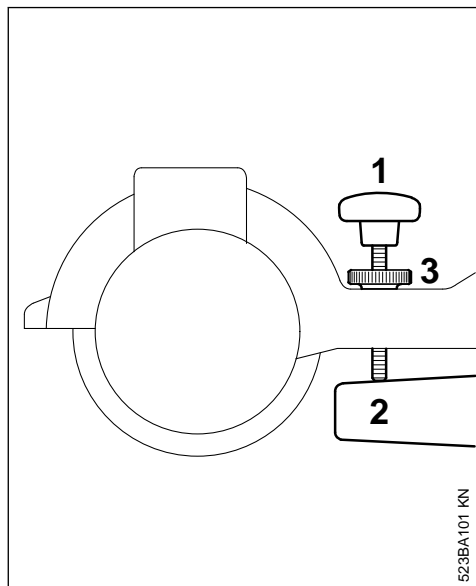
une fois que la butée est réglée correctement,

- ▶ continuer de tourner la poignée en étoile (3) dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la butée s'écarte automatiquement.

14.5.1 Réglage de la profondeur d'affûtage



- ▶ Abaisser le support jusqu'à ce que la meule touche la surface du pied des dents du couteau – maintenir cette position ;



- ▶ tourner la vis de réglage (1) jusqu'à ce qu'elle vienne en appui contre le talon de butée (2) ;
- ▶ serrer fermement l'écrou moleté (3).

15 Affûtage de couteaux de taille-haies

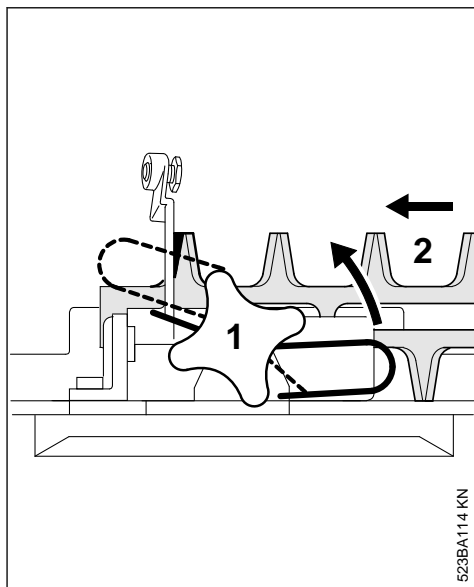

AVERTISSEMENT

Porter des lunettes de protection – **risque de blessure !**

À l'affûtage, tenir compte des points suivants :

- ▶ le couteau doit être correctement fixé et la butée doit être renversée ;
- ▶ abaisser avec précaution le support, contrôler l'affûtage. À l'affûtage, ne pas enlever trop de matière. Le cas échéant, arrêter le moteur et corriger l'ajustage ;
- ▶ affûter les tranchants à plusieurs reprises et non pas d'une seule passe.

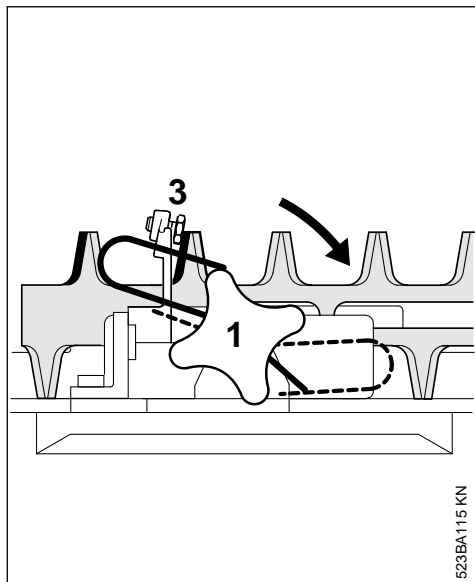
15.1 Affûtage des rangées de dents



- ▶ Mettre le moteur en marche ;
- ▶ affûter la première dent ;

ensuite,

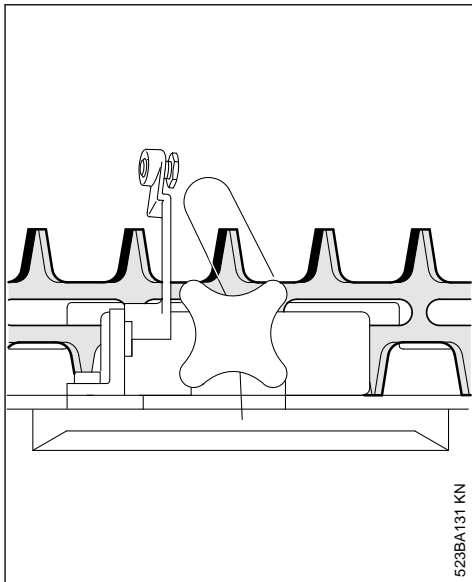
- ▶ tourner la poignée en étoile (1) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, jusqu'à ce que le dispositif de serrage se desserre ;
- ▶ déplacer le couteau (2) d'une dent vers la gauche ;
- ▶ continuer de tourner la poignée en étoile (1) jusqu'à ce que la butée s'abaisse – le flanc gauche de la dent doit s'appliquer contre la butée ;



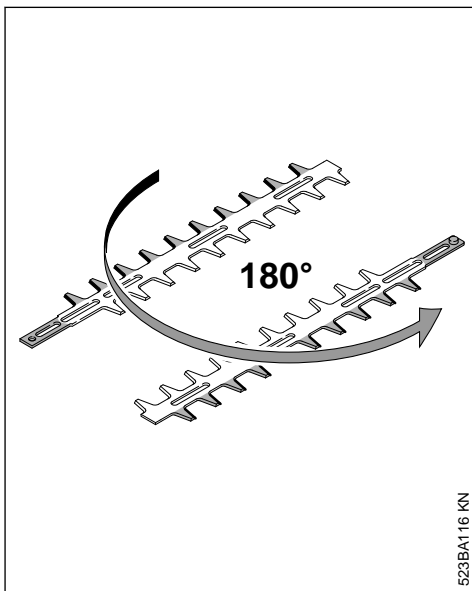
- ▶ tourner la poignée en étoile (1) dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la butée s'écarte automatiquement – le couteau est de nouveau serré ;
- ▶ affûter la dent.

Répéter cette procédure jusqu'à ce que toute la rangée de dents soit affûtée. La procédure diffère suivant que le couteau possède des tranchants d'un seul côté ou des deux côtés.

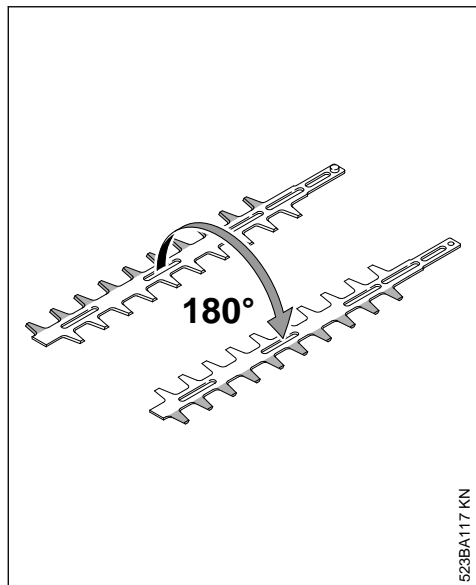
15.2 Affûtage de couteaux de taille-haies coupant des deux côtés



- ▶ Affûter la première rangée de dents – les tranchants doivent être orientés vers l'arrière ;

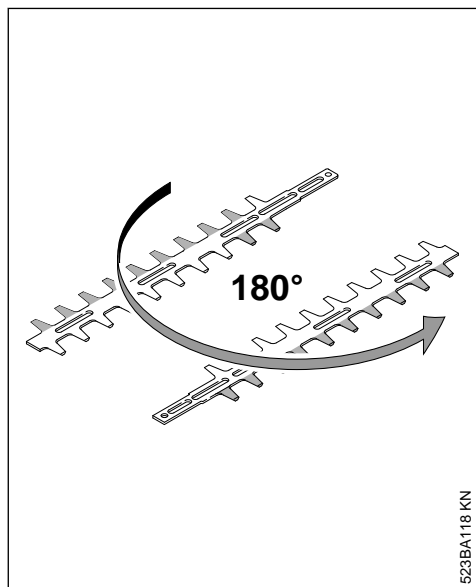


- ▶ enlever le couteau du dispositif de serrage et le faire basculer de 180° – les tranchants doivent être orientés vers l'arrière ;
- ▶ affûter les dents ;



523BA117 KN

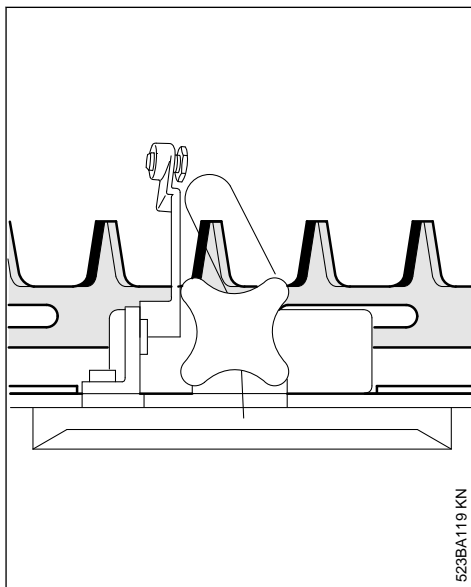
- ▶ enlever le couteau du dispositif de serrage et le faire basculer de 180° – les tranchants doivent être orientés vers l'avant ;
- ▶ ajuster l'échelle graduée C sur l'angle du côté opposé ;
- ▶ affûter les dents ;



523BA118 KN

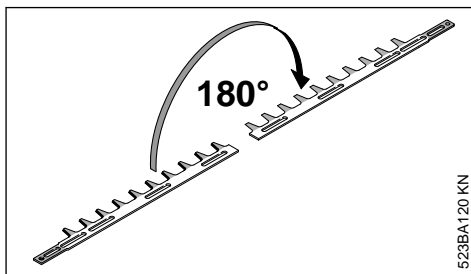
- ▶ enlever le couteau du dispositif de serrage et le faire basculer de 180° – les tranchants doivent être orientés vers l'avant ;
- ▶ affûter les dents.

15.3 Affûtage de couteaux de taille-haies coupant d'un seul côté



523BA119 KN

- ▶ Affûter la première rangée de dents – les tranchants doivent être orientés vers l'arrière ;



523BA120 KN

- ▶ enlever le couteau du dispositif de serrage et le faire basculer de 180° – les tranchants doivent être orientés vers l'avant ;
- ▶ ajuster l'échelle graduée C sur l'angle du côté opposé ;
- ▶ affûter les dents.

16 Affûtage d'une scie circulaire – préparatifs



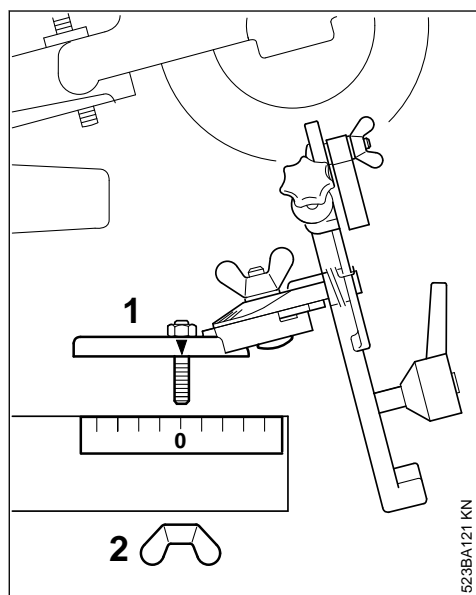
AVERTISSEMENT

Contrôler l'outil. Contrôler impérativement la résonance.

Ne pas utiliser des outils de coupe tordus ou fissurés – **risque d'accident !**

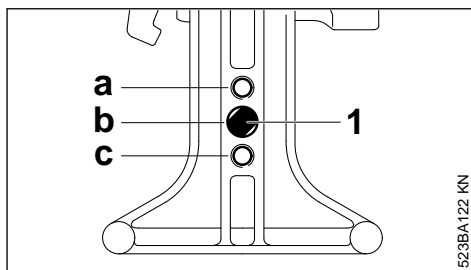
- ▶ Choisir la meule qui convient – voir « Choix de la meule » ;
- ▶ monter la meule – voir « Montage de la meule » ;
- ▶ procéder à un essai de fonctionnement de la meule – voir « Marche d'essai » ;
- ▶ arrêter le moteur ;
- ▶ contrôler la forme de la meule et la rectifier si nécessaire – voir « Dressage de la meule ».

16.1 Montage du dispositif complémentaire



- ▶ Monter le dispositif complémentaire (1) – la pointe de la flèche doit coïncider avec le « 0 » de l'échelle graduée ;
- ▶ serrer l'écrou à oreilles (2).

16.2 Montage de la scie circulaire

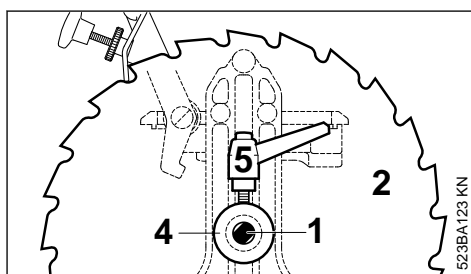


- ▶ Choisir le taraudage suivant le diamètre de la scie circulaire :

a pour diamètre de 200 mm

b pour diamètre de 225 mm

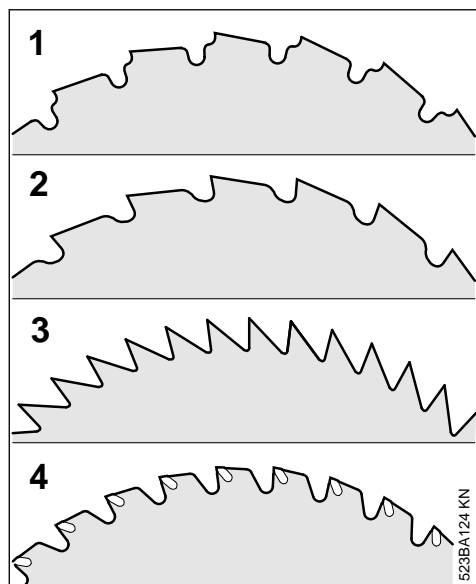
c pour diamètre de 250 mm



- ▶ au besoin, transposer la vis sans tête (1) ;
- ▶ glisser la scie circulaire (2) sur la vis sans tête (1) – les tranchants doivent être orientés vers la gauche ;
- ▶ glisser la pièce de pression (4) sur la vis sans tête et l'appliquer – la scie circulaire se centre ;
- ▶ serrer le levier de serrage (5).

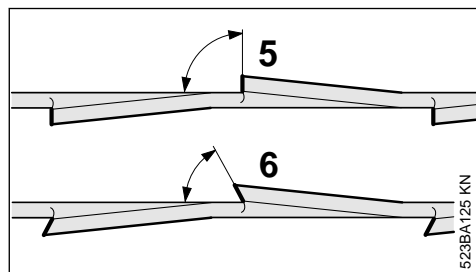
La scie circulaire doit alors s'appliquer sans jeu contre la plaque de fixation et il doit être encore possible de la faire tourner à la main.

16.3 Réglage des échelles graduées



Les valeurs de réglage dépendent de la scie circulaire :

- 1 Gouge
- 2 Gouge de forme spéciale
- 3 Dent pointue
- 4 Dent à plaquette de carbure



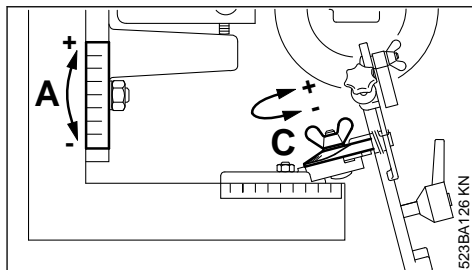
Il existe des scies circulaires avec :

- affûtage à angle droit (5) (échelle graduée $C = 0$)

ou

- affûtage oblique (6).

En cas d'affûtage oblique, marquer les dents qui ont le même angle d'affûtage (1 dent sur 2). Le marquage est nécessaire pour éviter que l'on attaque par mégarde une dent devant être affûtée dans le sens inverse.



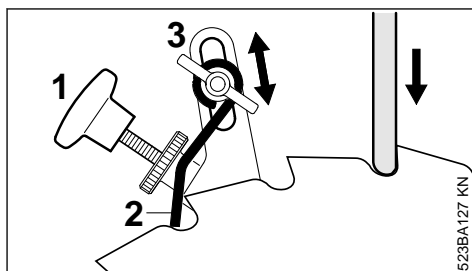
- ▶ Ajuster les échelles graduées suivant les valeurs précisées dans le folio 0457 716 0001.

La valeur de réglage de l'échelle graduée **A** dépend de l'espèce de bois :

- dur (bois dur)
- tendre (bois tendre)
- ▶ La scie circulaire à dents pointues munie de 80 dents ne peut pas être affûtée avec l'affûteuse USG.

16.4 Réglage de la butée

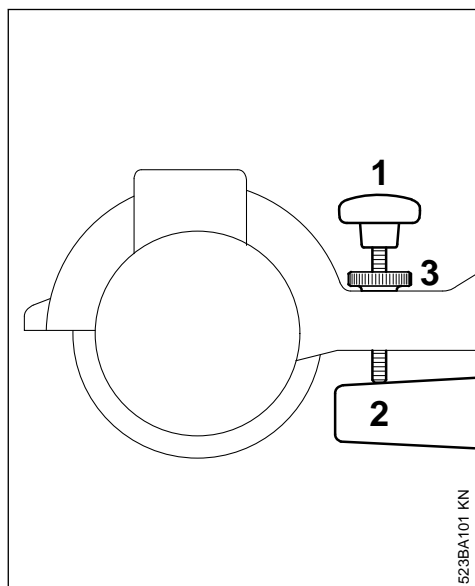
Réglage de la butée latérale



- ▶ Abaisser le support ;
- ▶ à l'aide de la vis d'ajustage (1), déplacer la butée (2) de telle sorte que le front de la dent à affûter s'applique contre la meule – veiller à ce que la butée soit toujours fermement appliquée contre le dos d'une dent ;

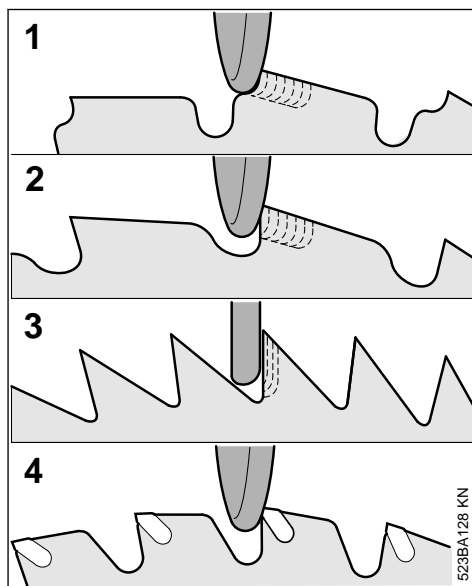
la butée peut être ajustée dans le trou oblong (3) et ainsi adaptée à la scie circulaire.

Réglage de la profondeur d'affûtage



- ▶ Abaisser le support jusqu'à obtention de la profondeur d'affûtage souhaitée – voir « Profils d'affûtage » ;
- ▶ tourner la vis de réglage (1) jusqu'à ce qu'elle vienne en appui contre le talon de butée (2) ;
- ▶ serrer fermement l'écrou moleté (3).

Profils d'affûtage



- 1 Gouge standard
- 2 Gouge de forme spéciale
- 3 Dent pointue
- 4 Dent à plaquette de carbure

16.5 Limites d'affûtage

Dents douces

- Profondeur d'affûtage max. 5 mm.
- Raccourcir la longueur du toit de la dent au maximum jusqu'à moitié.
- La cote d'avoyage ne doit pas être inférieure à 1 mm.

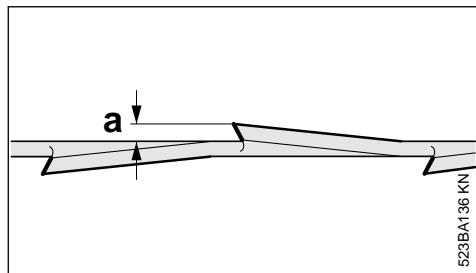
Dents pointues

- Profondeur d'affûtage maximale jusqu'à la circonférence du corps de la lame
- Réduire la hauteur de la dent de 1/3 au maximum.
- Ne pas attaquer à la meule le dos de la dent qui précède.

Plaquettes de carbure

- Affûter uniquement la plaquette de carbure – ne pas attaquer à la meule la matière de la scie circulaire portant les plaquettes de carbure.

16.6 Contrôle de l'avoyage



Après l'affûtage des gouges des scies circulaires :

- ▶ contrôler la cote d'avoyage (a) avec un outil à avoyer (accessoire optionnel) – la rectifier si nécessaire.

17 Affûtage d'une scie circulaire

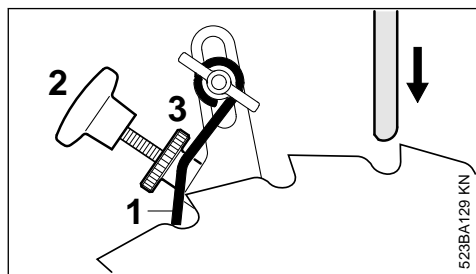


AVERTISSEMENT

Mettre des lunettes de protection et des gants de protection – **risque de blessure !**

17.1 Affûtage de la première dent

- ▶ Mettre le moteur en marche ;



- ▶ de la main gauche, faire tourner la scie circulaire dans le sens des aiguilles d'une montre

de telle sorte qu'elle s'applique contre la butée (1) ;

- ▶ le moteur étant en marche, abaisser le support avec précaution ;
- ▶ enlever seulement la quantité de matière indispensable pour que le tranchant soit « net » – le cas échéant, corriger la position de la butée en agissant sur la vis d'ajustage (2).

17.2 Affûtage des autres dents

Le déroulement chronologique de l'affûtage dépend du genre d'affûtage de la scie circulaire.

Dans le cas d'une scie circulaire **sans** affûtage oblique (échelle graduée **C** = 0°) :

- ▶ faire tourner la scie circulaire dans le sens inverse des aiguilles d'une montre ;
- ▶ affûter toutes les dents avec le même réglage.

Dans le cas d'une scie circulaire **avec** affûtage oblique :

- ▶ faire tourner la scie circulaire dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, jusqu'à la **deuxième dent suivante** ;
- ▶ réaffûter toutes les dents d'une rangée possédant le même angle d'affûtage (1 dent sur 2) ;
- ▶ ensuite, ajuster l'échelle graduée **C** sur l'angle de la rangée de dents opposée – tous les autres réglages restent les mêmes – ne pas retourner la scie circulaire ;
- ▶ affûter toutes les dents de la rangée de dents opposée.

18 Instructions pour la maintenance et l'entretien

Les indications ci-après sont valables pour des conditions d'utilisation normales. Pour des conditions plus difficiles (ambiance très poussiéreuse etc.) et des journées de travail plus longues, réduire, en conséquence, les intervalles indiqués.		avant de commencer le travail	après le travail ou une fois par jour	une fois par semaine	une fois par mois	en cas de panne	en cas de détérioration	au besoin
Machine complète	Contrôle visuel (état)	X						
	Nettoyage		X					
Fixation de la machine	Contrôle	X						
	Resserrage							X
Commutateur	Contrôle du fonctionnement	X						
	Remplacement par revendeur spécialisé ¹⁾					X	X	
Cordon d'alimentation électrique	Contrôle	X						
	Remplacement par revendeur spécialisé ¹⁾					X	X	
Meule	Contrôle (usure)	X						
	Contrôle (profil)			X				
	Dressage			X				X
	Remplacement						X	X
Fentes d'air de refroidissement	Nettoyage		X					
Vis et écrous accessibles	Resserrage							X
Vitres de protection	Contrôle	X						
	Remplacement						X	X
Barres de serrage et de guidage	Contrôle	X						
	Remplacement							X
Butée et arrêteur	Contrôle	X						
	Remplacement							X

19 Conseils à suivre pour réduire l'usure et éviter les avaries

Le fait de respecter les prescriptions de la présente Notice d'emploi permet d'éviter une usure excessive et l'endommagement de la machine.

Pour l'utilisation, la maintenance et le rangement, procéder avec précaution, comme décrit dans la présente Notice d'emploi.

L'utilisateur assume toute la responsabilité des dommages occasionnés par suite du non-res-

¹⁾ **STIHL recommande de s'adresser au revendeur spécialisé STIHL**

pect des prescriptions de sécurité et des instructions pour l'utilisation et la maintenance. Cela s'applique tout particulièrement aux points suivants :

- modifications apportées au produit sans l'autorisation de STIHL ;
- utilisation de pièces, adaptations ou outils d'affûtage qui ne sont pas autorisés par STIHL ;
- utilisation de la machine pour des travaux autres que ceux prévus pour cette machine ;
- avaries découlant du fait que la machine a été utilisée avec des pièces défectueuses.

19.1 Travaux de maintenance

Toutes les opérations décrites au chapitre « Instructions pour la maintenance et l'entretien » doivent être effectuées régulièrement. Dans le cas où l'utilisateur ne pourrait pas effectuer lui-même ces opérations de maintenance et d'entretien, il doit les faire exécuter par un revendeur STIHL officiel.

Si ces opérations ne sont pas effectuées comme prescrit, cela peut entraîner des avaries dont l'utilisateur devra assumer l'entière responsabilité.

Il pourrait s'ensuivre, entre autres, les dommages indiqués ci-après :

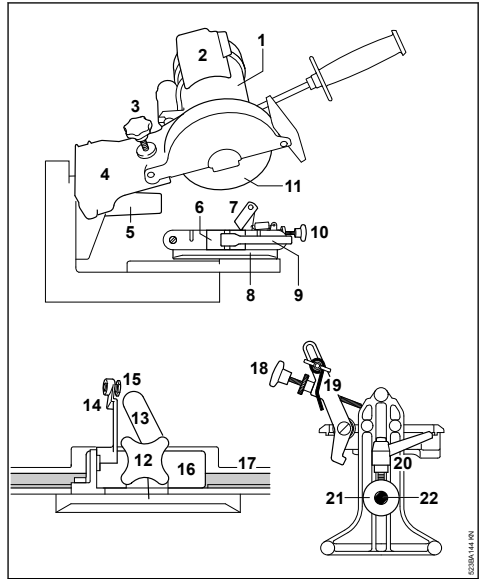
- avaries de la machine par suite du fait que la maintenance n'a pas été effectuée à temps ou n'a pas été intégralement effectuée ;
- corrosion et autres avaries subséquentes imputables au fait que la machine n'a pas été rangée correctement ;
- avaries et dommages subséquents imputables à l'utilisation de pièces de rechange non d'origine STIHL ;
- avaries découlant d'opérations de maintenance ou de réparations effectuées dans des ateliers qui ne sont pas autorisés par STIHL.

19.2 Pièces d'usure

Même lorsqu'on utilise la machine pour les travaux prévus dans sa conception, certaines pièces subissent une usure normale et elles doivent être remplacées en temps voulu, en fonction du genre d'utilisation et de la durée de fonctionnement. Il s'agit, entre autres, des pièces suivantes :

- meules,
- vitre de protection,
- fourchette de serrage et pièce de serrage,
- baguette de serrage et baguette de guidage,
- butée.

20 Principales pièces



20.1 USG avec dispositif complémentaire pour chaînes Oilomatic

- 1 Moteur électrique
- 2 Boîtier électrique
- 3 Vis de réglage
- 4 Support
- 5 Talon de butée
- 6 Plaque de serrage
- 7 Butée
- 8 Dispositif complémentaire
- 9 Fourchette de serrage
- 10 Vis d'ajustage
- 11 Meule

20.2 Dispositif complémentaire pour couteaux de taille-haies

- 12 Poignée en étoile
- 13 Ressort
- 14 Butée
- 15 Vis de réglage
- 16 Dispositif de serrage
- 17 Équerre

20.3 Dispositif complémentaire pour scies circulaires

18 Vis d'ajustage

19 Butée

20 Levier de serrage

21 Pièce de pression

22 Vis sans tête

21 Caractéristiques techniques

21.1 Moteur 230 V

Type :	Moteur à courant alternatif monophasé, induit en court-circuit
Tension nominale :	230 V
Fréquence :	50 Hz
Ampérage nominal :	1,1 A
Puissance absorbée :	180 W
Régime :	2800 tr/mn
Poids :	8,8 kg
Classe de protection :	I

21.2 Moteur 120 V

Type :	Moteur à courant alternatif monophasé, induit en court-circuit
Tension nominale :	120 V
Fréquence :	60 Hz
Ampérage nominal :	2,3 A
Puissance absorbée :	180 W
Régime :	3400 tr/mn
Poids :	8,8 kg
Classe de protection :	I

21.3 Meules

Le régime de rotation maximal admissible de la meule, expressément indiqué, doit être supérieur ou égal au régime maximal de l'affûteuse.

Diamètre extérieur maximal :	140 mm
Diamètre de l'alésage / diamètre de l'arbre :	12 mm

21.4 Niveaux sonores et taux de vibrations

Les niveaux sonores et les taux de vibrations ont été constatés au cours d'un processus d'affûtage.

Pour de plus amples renseignements sur le respect de la directive « Vibrations 2002/44/CE » concernant les employeurs, voir www.stihl.com/vib

21.4.1 Niveau de pression sonore L_p suivant EN 61029

92 dB(A)

21.4.2 Niveau de puissance acoustique L_w suivant EN 61029

97 dB(A)

21.4.3 Taux de vibrations a_{H1} suivant EN 61029

Poignée : 2 m/s²

Pour le niveau de pression sonore et le niveau de puissance acoustique, la valeur K selon la directive RL 2006/42/CE est de 2,0 dB(A) ; pour le taux de vibrations, la valeur K selon la directive RL 2006/42/CE est de 2,0 m/s².


22 Instructions pour les réparations

L'utilisateur de ce dispositif est autorisé à effectuer uniquement les opérations de maintenance et les réparations décrites dans la présente Notice d'emploi. Les réparations plus poussées ne doivent être effectuées que par le revendeur spécialisé.

STIHL recommande de faire effectuer les opérations de maintenance et les réparations exclusivement chez le revendeur spécialisé STIHL. Les revendeurs spécialisés STIHL participent régulièrement à des stages de perfectionnement et ont à leur disposition les informations techniques requises.

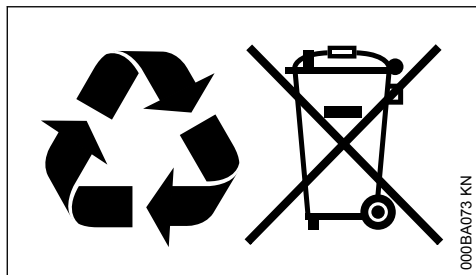
Pour les réparations, monter exclusivement des pièces de rechange autorisées par STIHL pour ce dispositif ou des pièces similaires du point de vue technique. Utiliser exclusivement des pièces de rechange de haute qualité. Sinon, des accidents pourraient survenir et le dispositif risquerait d'être endommagé.

STIHL recommande d'utiliser des pièces de rechange d'origine STIHL.

Les pièces de rechange d'origine STIHL sont reconnaissables à leur référence de pièce de rechange STIHL, au nom **STIHL** et, le cas échéant, au symbole d'identification des pièces de rechange STIHL  (les petites pièces ne portent parfois que ce symbole).

23 Mise au rebut

Pour l'élimination des déchets, respecter les prescriptions nationales spécifiques.



J. Hoffmann

Dr. Jürgen Hoffmann

Chef du service Données, Prescriptions et Homologation Produits

CE

Les produits STIHL ne doivent pas être jetés à la poubelle. Le produit STIHL, la batterie, les accessoires et leur emballage doivent être mis au recyclage.

Consulter le revendeur spécialisé STIHL pour obtenir les informations d'actualité concernant l'élimination éocompatible des déchets.

24 Déclaration de conformité UE

ANDREAS STIHL AG & Co. KG
Badstr. 115
D-71336 Waiblingen

Allemagne

déclare, sous sa seule responsabilité, que le produit suivant :

Genre de machine : Affûteuse universelle
Marque de fabrique : STIHL
Type : USG
Identification de la série : 5203

est conforme à toutes les prescriptions applicables des directives 2006/42/CE et 2014/30/UE et a été développé et fabriqué conformément à la version des normes suivantes respectivement valable à la date de fabrication :

EN 61029-1, EN 61029-2-4, EN 55014-1,
EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3

Conservation des documents techniques :

ANDREAS STIHL AG & Co. KG
Produktzulassung

L'année de fabrication et le numéro de machine sont indiqués sur la machine.

Waiblingen, le 03/02/2020

ANDREAS STIHL AG & Co. KG

P. O.

www.stihl.com



0458-523-0221-A



0458-523-0221-A