



TOURET À MEULER AVEC BANDE ABRASIVE

AY-150 IND LJ • réf. 581345

AY-200 IND LJ • réf. 581355

MANUEL D'INSTRUCTIONS

Remarque : veuillez lire les instructions avant d'utiliser ce produit.

1. INTRODUCTION

Objet de ce manuel

Ce manuel contient les instructions de montage, d'utilisation et d'entretien des tourets à meuler AYERBE AY-150 IND LJ (référence 581345) et AY-200 IND LJ (référence 581355). Les deux modèles partagent la même architecture et ne diffèrent que par la taille : diamètre de la meule, largeur de la bande abrasive, puissance du moteur et dimensions générales. Les indications qui ne concernent qu'un seul modèle sont expressément signalées.

Lisez le manuel dans son intégralité avant d'installer et d'utiliser la machine. La méconnaissance de ces instructions n'exonère pas l'utilisateur de leur respect.

Conservation du manuel

Ce manuel fait partie intégrante de la machine et doit l'accompagner pendant toute sa durée de vie, y compris en cas de revente ou de cession à un tiers. Conservez-le dans un endroit sec, à proximité du poste de travail et accessible à toutes les personnes appelées à utiliser ou à entretenir le touret. S'il est détérioré ou égaré, demandez un nouvel exemplaire à AYERBE.

Utilisation prévue

Le touret AY-150 / AY-200 IND LJ est une machine d'établi qui réunit sur un même arbre une meule abrasive et une bande abrasive, destinée à l'affûtage, à l'ébavurage, au ponçage et à la finition d'outils et de pièces dans les ateliers de serrurerie, de chaudronnerie, de menuiserie métallique et de maintenance industrielle.

La meule permet d'affûter couteaux, ciseaux et outils de coupe, de rectifier des traits de scie et d'ébavurer. La bande abrasive travaille la surface : elle reprend les cordons de soudure, égalise les chants, élimine les bavures et donne la finition aussi bien sur le métal que sur le bois. Sur l'arbre de rallonge du côté de la meule peuvent en outre se monter une brosse métallique et un disque de polissage, de sorte qu'affûtage, ponçage et finition se règlent sur un même poste de travail.

La machine est conçue pour le travail à sec, en intérieur, sur un établi rigide auquel elle doit être boulonnée, et pour être utilisée par un seul opérateur à la fois.

Utilisation non prévue

Les usages suivants sont considérés comme impropres et sont expressément interdits :

- 1) Travailler avec la machine sans l'avoir préalablement fixée à l'établi ou au support.
- 2) Utiliser la meule pour tronçonner, ou meuler sur la face latérale de la meule.
- 3) Usiner des matériaux susceptibles de générer des poussières inflammables ou explosives, tels que l'aluminium, le magnésium et leurs alliages.
- 4) Poncer du bois et du métal en alternance sans nettoyer la machine : le mélange de poussière de bois et des étincelles du meulage présente un risque d'incendie.
- 5) Utiliser la machine sans les carters, l'écran de protection, le pare-étincelles, le support d'outil et la table d'appui de la bande correctement montés et réglés.
- 6) Monter des meules, brosses, disques ou bandes de dimensions différentes de celles indiquées, ou dont la vitesse admissible est inférieure à la vitesse de rotation de la machine.
- 7) Employer la machine en atmosphère explosible, en présence de liquides ou de gaz inflammables, ou en plein air.
- 8) Poncer ou meuler des pièces trop petites pour être tenues en toute sécurité.
- 9) Utiliser la machine comme support, établi ou enclume pour frapper.

IMPORTANT : AYERBE décline toute responsabilité pour les dommages aux personnes, aux animaux ou aux biens résultant d'un usage autre que celui prévu, du retrait des dispositifs de protection ou de modifications non autorisées de la machine.

Meules, bandes et accessoires admissibles

La machine est un touret à meuler transportable au sens de la norme EN 62841-3-4, qui admet des meules de type 1, des brosses métalliques et des disques de polissage dont la vitesse périphérique est comprise entre 10 et 50 m/s.

- 1) **Meule abrasive :** Ø 150 × 25 × Ø 32 mm sur l'AY-150 IND LJ et Ø 200 × 32 × Ø 32 mm sur l'AY-200 IND LJ, conforme à la norme EN 12413, avec le marquage obligatoire lisible (marque du fabricant, spécification de l'abrasif, dimensions, vitesse maximale admissible en m/s et en min^{-1} et date de péremption). La vitesse maximale admissible doit être égale ou supérieure à 2 950 min^{-1} .
- 2) **Bande abrasive :** 1 000 × 50 mm sur l'AY-150 IND LJ et 1 000 × 100 mm sur l'AY-200 IND LJ. Utilisez des bandes dont la jonction n'est pas détériorée et dont le grain convient au matériau.
- 3) **Disque de polissage :** Ø 150 × 20 × Ø 12,7 mm et Ø 200 × 20 × Ø 12,7 mm respectivement, à monter sur l'arbre de rallonge.
- 4) **Brosse métallique :** en fil de laiton, conforme aux normes EN 1083-1 et EN 1083-2, avec une vitesse maximale admissible égale ou supérieure à celle de la plaque signalétique.

AVERTISSEMENT : Si la meule ne porte pas les indications obligatoires (grain, grade, vitesse maximale, diamètre), demandez-les au fournisseur et ne la montez pas avant d'en disposer.

Identification de la machine

La plaque signalétique est fixée sur le corps du moteur et indique le modèle, la tension et la fréquence d'alimentation, la puissance absorbée, la vitesse de rotation, les dimensions de la meule, des accessoires et de la bande abrasive, le régime de service et le numéro de série. Ne retirez pas et n'endommagez pas cette plaque : ses données sont indispensables pour toute demande technique ou commande de pièces de rechange.

Transport et déballage

La machine est livrée emballée en carton, avec l'écran de protection, le pare-étincelles, le support d'outil, la table d'appui de la bande et leur visserie démontés, et avec la bande abrasive et les accessoires à part. À la réception, vérifiez que l'emballage ne présente pas de choc et que le contenu est complet. Signalez tout manque ou dommage au transporteur et à AYERBE dans le délai imparti.

Soulevez la machine en la saisissant par l'embase en fonte et par le corps du moteur, jamais par le bras de la bande, l'écran de protection ou le câble d'alimentation. Avec 19 kg (AY-150) et 32 kg (AY-200), la manutention à deux personnes est recommandée, et obligatoire sur le modèle AY-200. Retirez les matériaux d'emballage et déposez-les dans un point de collecte agréé.

Déclaration de conformité

La machine est livrée avec la déclaration « CE » de conformité reproduite à la fin de ce manuel. Cette déclaration est établie par unité, avec le numéro de série de la machine et la date d'émission.

Pièces de rechange

Utilisez exclusivement des pièces de rechange d'origine. Lors de la commande, indiquez toujours le modèle, la référence AYERBE, le numéro de série et le numéro de repère de la pièce sur la vue éclatée du chapitre 9, qui est différente pour chacun des deux modèles.

Modifications

Toute modification de la machine est interdite, en particulier la neutralisation, le retrait ou la manipulation des dispositifs de protection et de l'interrupteur. Toute modification annule la garantie et la validité de la déclaration « CE » de conformité.

2. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Caractéristique	AY-150 IND LJ	AY-200 IND LJ
Référence AYERBE	581345	581355
Type de machine	Touret à meuler avec meule abrasive et bande abrasive	Touret à meuler avec meule abrasive et bande abrasive
Alimentation / Fréquence	230 V ~ 50 Hz (monophasée)	230 V ~ 50 Hz (monophasée)
Puissance du moteur	300 W (S1) / 520 W (S6 15 %)	600 W (S1) / 920 W (S6 15 %)
Vitesse de rotation	2 950 min ⁻¹	2 950 min ⁻¹
Meule abrasive	Ø 150 × 25 × Ø 32 mm	Ø 200 × 32 × Ø 32 mm
Vitesse périphérique de la meule	≈ 23 m/s	≈ 31 m/s
Bande abrasive	1 000 × 50 mm	1 000 × 100 mm
Disque de polissage	Ø 150 × 20 × Ø 12,7 mm	Ø 200 × 20 × Ø 12,7 mm
Brosse métallique	Ø 150 × 20 × Ø 32 mm	—
Dimensions (L × l × H)	550 × 420 × 265 mm	610 × 480 × 325 mm
Poids	19 kg	32 kg
Classe de protection	I (avec conducteur de protection)	I (avec conducteur de protection)
Indice de protection	IP20	IP20
Interrupteur	Avec déclencheur à minimum de tension	Avec déclencheur à minimum de tension
Buse d'aspiration	Oui, sur le carter de la bande	Oui, sur le carter de la bande

REMARQUE : Le moteur admet la puissance S1 en service continu et la puissance S6 en service intermittent périodique avec un facteur de marche de 15 %, soit 1,5 minute de charge par cycle de 10 minutes. Travailler en continu à la puissance S6 provoque la surchauffe du moteur.

Équipement de série

Élément	Exécution
Meule abrasive	Grain fin, pour affûtage à sec
Bande abrasive	Bande sans fin, avec tension, centrage et changement rapide
Disque de polissage	À monter sur l'arbre de rallonge
Carters	Métalliques, fixes
Écran de protection	Transparent, orientable, avec loupe intégrée
Pare-étincelles	Réglable
Support d'outil	Réglable
Table d'appui de la bande	Réglable en angle
Interrupteur	Avec déclencheur à minimum de tension
Embase	En fonte, fixable à l'établi

Élément	Exécution
Corps	Carter métallique
Applications	Affûtage, ponçage et polissage

3. DESCRIPTION DE L'APPAREIL

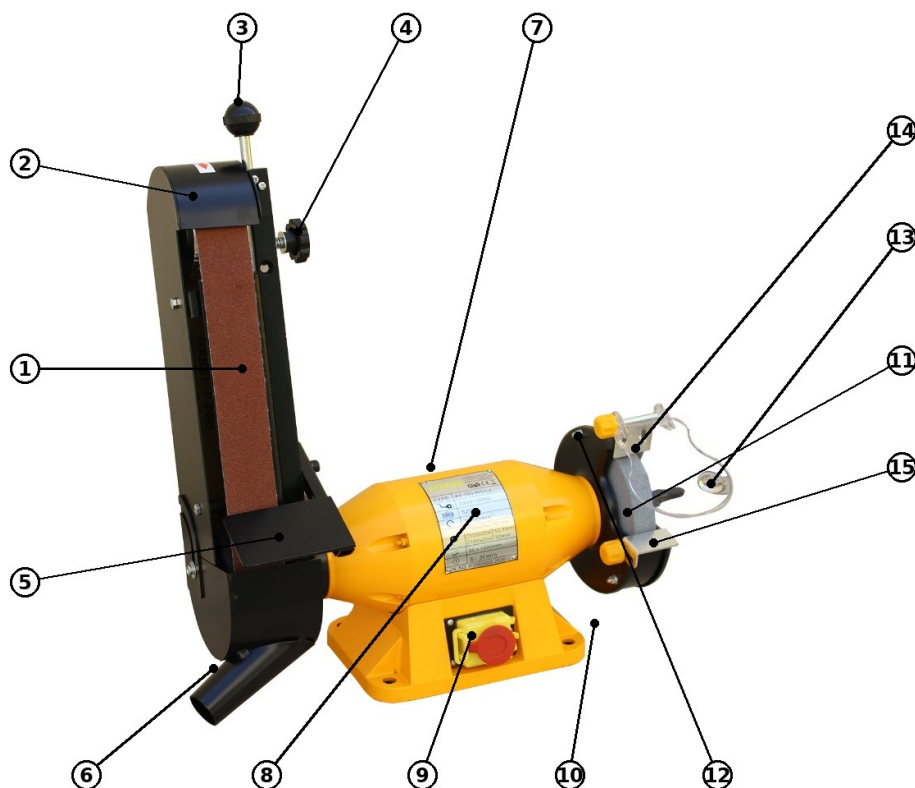


FIG. 1 — Composants principaux du touret

N°	Composant	N°	Composant
1	Bande abrasive	9	Interrupteur marche / arrêt
2	Bras et carter de la bande	10	Embase en fonte
3	Levier de tension de la bande	11	Meule abrasive
4	Molette de centrage de la bande	12	Carter de la meule
5	Table d'appui de la bande	13	Écran de protection avec loupe
6	Buse d'aspiration	14	Pare-étincelles
7	Corps du moteur	15	Support d'outil
8	Plaque signalétique		

À l'extrémité de l'arbre du côté de la meule est vissé l'arbre de rallonge, sur lequel se montent la brosse métallique et le disque de polissage avec leurs flasques et leur écrou. Lorsqu'ils ne sont pas utilisés, l'arbre de rallonge reste couvert par son capot.

L'interrupteur

L'interrupteur regroupe la mise en marche et l'arrêt de la machine. Le bouton de marche « I » démarre le moteur et le bouton d'arrêt « 0 » l'arrête ; après appui, la meule et la bande continuent de tourner par inertie pendant quelques secondes.

L'interrupteur intègre un déclencheur à minimum de tension : en cas de coupure de courant, la machine est mise hors tension et ne redémarre pas d'elle-même au rétablissement de l'alimentation. Pour reprendre le travail, il faut appuyer de nouveau sur le bouton de marche.



FIG. 2 — Interrupteur marche et arrêt

La meule abrasive

La meule est montée entre deux flasques et leurs buvards, serrée par un écrou. Elle ne travaille que par sa périphérie. Elle est enfermée dans un carter métallique et protégée par un écran transparent orientable à loupe intégrée et par un pare-étincelles réglable. Sous la meule, le support d'outil soutient l'outil pendant l'affûtage.

La bande abrasive

La bande abrasive est une bande sans fin tendue entre le galet moteur, solidaire de l'arbre du moteur, et le galet mené situé à l'extrémité du bras. Elle dispose de trois commandes : le levier de tension, qui libère la bande pour la changer ; la molette de centrage, qui corrige la position latérale de la bande sur les galets ; et le blocage du bras, qui permet d'incliner l'ensemble entre 0° et 90°. La table d'appui de la bande soutient la pièce et se règle en angle.

Le carter de la bande comporte une buse d'aspiration à laquelle peut être raccordé un système d'extraction des poussières, recommandé surtout lors du ponçage du bois.

Éléments de protection

- 1) **Carters** : ils enferment la meule et la bande et retiennent les fragments en cas de rupture. Ils ne doivent pas être démontés machine sous tension.
- 2) **Écran de protection** : écran transparent orientable à loupe intégrée, placé devant la meule.
- 3) **Pare-étincelles** : tôle réglable placée au-dessus de la meule, qui dévie les étincelles et les particules vers l'intérieur du carter.
- 4) **Support d'outil et table de la bande** : ils servent de point d'appui à la pièce et l'empêchent d'être entraînée entre l'outil et le carter.
- 5) **Interrupteur à minimum de tension** : il empêche le redémarrage automatique après une coupure de courant.

4. CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Les mentions suivantes sont utilisées dans ce manuel :

Mention	Signification
DANGER	Situation dangereuse imminente qui, si elle n'est pas évitée, entraîne des blessures graves ou la mort.
AVERTISSEMENT	Situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des blessures graves.
ATTENTION	Situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des blessures légères ou des dommages matériels.
REMARQUE	Information utile pour l'utilisation correcte de la machine.

Risques liés à la machine

Les risques les plus fréquents lors de l'utilisation d'un touret à meuler sont la projection de particules par rupture de la meule ou de la pièce travaillée, l'entraînement par les organes en mouvement et en particulier par la bande abrasive, les coupures et abrasions, les contacts thermiques avec la pièce chaude, l'inhalation de poussières, l'incendie provoqué par les étincelles, l'exposition au bruit et aux vibrations, et le contact électrique.

DANGER — Risque électrique

- 1) Avant de brancher la machine, vérifiez que la tension et la fréquence du réseau correspondent à celles de la plaque signalétique : 230 V ~ 50 Hz.
- 2) Ne raccordez la machine qu'à une installation munie d'un conducteur de protection (mise à la terre) et protégée par un dispositif différentiel.
- 3) Débranchez la machine du réseau avant toute opération de montage, de réglage, de nettoyage, de changement de meule, de bande ou d'accessoires, et d'entretien.
- 4) N'utilisez pas la machine si le câble, la fiche ou l'interrupteur sont endommagés. Le remplacement du câble d'alimentation doit être confié à un électricien qualifié.
- 5) Si vous utilisez une rallonge, employez un câble de section non inférieure à 2,5 mm² et de longueur non supérieure à 20 m, et déroulez-le complètement. Un câble insuffisant provoque une chute de tension et endommage le moteur.
- 6) N'exposez pas la machine à la pluie et ne l'utilisez pas dans des locaux humides ou mouillés.

AVERTISSEMENT — Risque de rupture de la meule

- 1) Utilisez uniquement des meules aux dimensions indiquées sur la plaque signalétique et marquées pour une vitesse admissible égale ou supérieure à 2 950 min⁻¹.
- 2) Avant de monter une meule neuve, brossez-la et inspectez-la : écarter-la si elle présente des fissures, des chocs ou des éclats. Effectuez l'essai sonore avec la meule sèche et propre : suspendez-la verticalement et frappez-la légèrement avec un outil non métallique (manche en bois d'un tournevis ou maillet en bois). Une meule saine émet un son clair ; un son mat ou fêlé indique des fissures et la meule doit être écartée.
- 3) Ne serrez pas excessivement l'écrou de la meule et ne montez pas la meule sans ses flasques et ses buvards.
- 4) Après avoir monté une meule neuve, faites tourner la machine à vide pendant une minute, en vous plaçant hors du plan de rotation de la meule.
- 5) Remplacez immédiatement toute meule fissurée, déséquilibrée, usée de façon irrégulière ou de diamètre excessivement réduit.
- 6) Ne meulez jamais sur la face latérale de la meule et n'utilisez pas la meule pour tronçonner.

- 7) Ne forcez pas la pièce contre la meule : une pression excessive chauffe la pièce, encrasse la meule et peut aller jusqu'à la rompre.
- 8) Stockez les meules de rechange à plat, dans un endroit sec, à l'abri des températures extrêmes et des chocs, et ne les faites jamais rouler.

AVERTISSEMENT — Risque de projections et d'entraînement

- 1) Portez toujours des lunettes de sécurité ou un écran facial, même avec l'écran de protection de la machine monté. Portez également un masque anti-poussières lorsque le travail génère de la poussière, et une protection auditive.
- 2) Ne portez pas de vêtements amples, cravate, écharpe, bracelets, bagues, montres ni gants trop larges. Attachez les cheveux longs.
- 3) Maintenez le support d'outil et le pare-étincelles à 2 mm au maximum du bord périphérique de la meule. Réajustez-les à mesure que la meule perd du diamètre.
- 4) Ne réglez jamais le support d'outil, le pare-étincelles ni la table de la bande machine en marche.
- 5) Appuyez toujours la pièce sur le support d'outil ou sur la table de la bande ; ne travaillez jamais la pièce à main levée.
- 6) Maintenez fermement les petites pièces avec une pince ou un outil adapté. Ne travaillez pas de pièces trop petites pour être tenues en toute sécurité.
- 7) Ne vous appuyez pas sur la pièce : si elle glisse, la main peut venir au contact de la meule ou de la bande.
- 8) Ne demandez à personne de tenir, d'alimenter ou de tirer la pièce. Travaillez une seule pièce à la fois.
- 9) Vérifiez que la zone de la pièce à poncer ne contient ni clous ni autres corps étrangers.

ATTENTION — Poste de travail

- 1) Fixez la machine à l'établi par les trous de l'embase avant de l'utiliser. La machine vibre pendant le travail et peut se déplacer.
- 2) Maintenez la zone de travail propre, ordonnée et bien éclairée. À défaut d'autre indication dans la réglementation locale, retenez 300 lux comme éclairage minimal du poste de travail.
- 3) Placez la machine de façon que ni l'opérateur ni des tiers ne se trouvent dans l'axe de la bande ou dans le plan de rotation de la meule.
- 4) N'utilisez pas la machine en présence de liquides ou de gaz inflammables : les étincelles du meulage peuvent les enflammer. Éloignez chiffons, copeaux, solvants et autres matériaux combustibles.
- 5) Retirez de la table tout objet autre que la pièce et ses appuis avant de mettre la machine en marche.
- 6) Ne laissez pas la machine en marche sans surveillance. Attendez l'arrêt complet de la meule et de la bande avant de quitter le poste de travail.
- 7) N'utilisez pas la machine si vous êtes fatigué ou sous l'effet de médicaments, d'alcool ou de drogues.
- 8) La machine ne doit pas être utilisée par des mineurs ni par des personnes sans formation adaptée. Rangez-la débranchée et hors de portée des enfants.
- 9) Respectez le régime de service et laissez refroidir le moteur après chaque période de travail intense.

5. MONTAGE ET MISE EN SERVICE

Fixation à l'établi

L'embase en fonte comporte des trous traversants pour son boulonnage. Fixez la machine sur un établi rigide et de niveau, capable de supporter son poids sans vibrer, à l'aide de boulons traversants avec rondelle et écrou, ou sur un support colonne adapté. Choisissez une surface plane, antidérapante et exempte de vibrations, avec un espace suffisant autour de la machine, et orientez-la de façon que la projection des étincelles se dirige vers une zone libre de matériaux combustibles et de personnes.

AVERTISSEMENT : Ne mettez jamais la machine en marche sans l'avoir préalablement fixée. Un touret non fixé peut se déplacer ou basculer pendant le travail.

Montage des protections

- 1) Machine débranchée du réseau, montez le support de l'écran de protection sur le carter de la meule avec les vis fournies et mettez en place l'écran transparent. Orientez-le avec sa molette de blocage de façon à laisser la zone de travail visible.
- 2) Montez le pare-étincelles sur le carter et réglez-le à une distance maximale de 2 mm du bord périphérique de la meule. Serrez ses vis.
- 3) Montez le support d'outil sous la meule et réglez-le à une distance maximale de 2 mm du bord périphérique. Serrez la molette de blocage.
- 4) Montez la table d'appui de la bande sur le bras et réglez-la de façon qu'elle reste proche de la bande sans la froter.
- 5) Vérifiez que les carters de la meule et de la bande sont complets et fermement vissés.

Montage de la bande abrasive

La machine est livrée avec le bras de la bande monté et la bande à poser. Suivez la séquence de la figure : montez le carter et la table, desserrez le tendeur, posez la bande en respectant le sens de la flèche imprimée sur sa face intérieure, tendez, centrez la bande avec sa molette et vérifiez le réglage avant de brancher la machine.

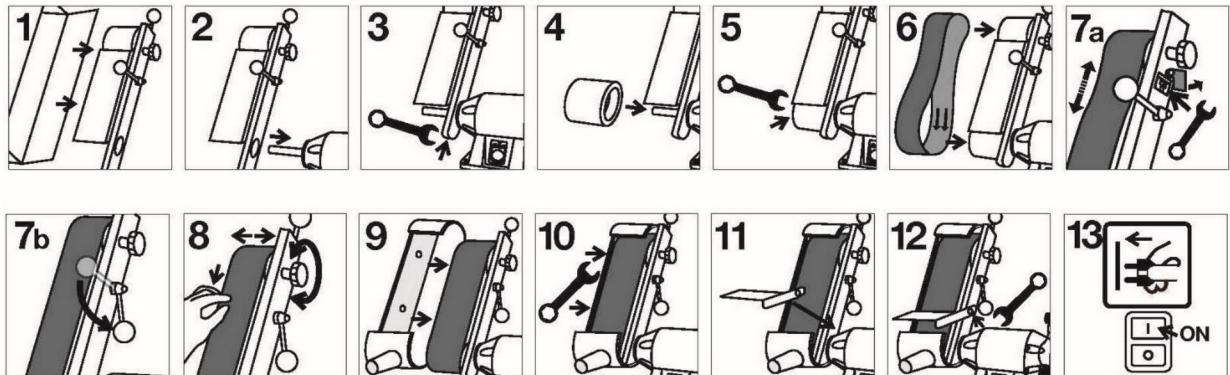


FIG. 3 — Montage du bras et de la bande abrasive

Raccordement électrique

Raccordez la machine à une prise monophasée 230 V ~ 50 Hz avec conducteur de protection, protégée par un dispositif différentiel et par un disjoncteur de calibre adapté. Vérifiez que l'interrupteur est en position d'arrêt avant d'introduire la fiche dans la prise.

Première mise en marche

- 1) Vérifiez que la meule et la bande tournent librement à la main et qu'elles ne frottent pas contre les carters.
- 2) Vérifiez le serrage de l'écrou de la meule, des vis des carters et de la fixation à l'établi.
- 3) Vérifiez que la bande est centrée sur les galets et correctement tendue.

- 4) Placez-vous sur le côté de la machine, hors du plan de rotation, et appuyez sur le bouton de marche « I ».
- 5) Laissez tourner la machine à vide pendant une minute. Vérifiez que la bande ne se déplace pas latéralement et qu'il n'y a ni vibrations anormales ni bruits inhabituels.
- 6) Arrêtez la machine avec le bouton « 0 » et vérifiez de nouveau le serrage des éléments avant de commencer à travailler.

6. UTILISATION

Vérifications avant chaque utilisation

- 1) État de la meule : absence de fissures, de chocs, d'éclats et d'usure irrégulière.
- 2) État de la bande abrasive : absence de déchirures, de jonction détériorée et d'usure inégale.
- 3) Distance du support d'outil et du pare-étincelles à la meule : 2 mm au maximum.
- 4) Écran de protection monté et correctement orienté ; carters complets et vissés.
- 5) Câble d'alimentation, fiche et interrupteur en bon état.
- 6) Machine fermement fixée à l'établi.

Mise en marche et arrêt

Placez-vous sur le côté de la machine et appuyez sur le bouton de marche « I ». Attendez que la machine atteigne son régime avant d'approcher la pièce. Pour l'arrêter, appuyez sur le bouton d'arrêt « 0 » et attendez l'arrêt complet de la meule et de la bande ; n'essayez pas de les freiner avec la pièce ni avec la main.

Affûtage et ébavurage avec la meule

- 1) Posez la pièce sur le support d'outil et approchez-la progressivement de la meule, toujours sous l'axe.
- 2) Travaillez uniquement sur la périphérie de la meule, jamais sur sa face latérale.
- 3) Déplacez la pièce latéralement le long de la meule pour que l'usure soit uniforme et pour éviter les gorges.
- 4) Appliquez une pression modérée et constante. Si la pièce se colore, la pression est excessive ou la meule est encrassée.
- 5) Refroidissez fréquemment les pièces en acier trempé dans l'eau pour ne pas perdre la trempe. Ne dirigez pas l'eau sur la meule ni sur la machine.
- 6) Retirez la pièce avant d'arrêter la machine.

Ponçage avec la bande abrasive

- 1) Réglez l'inclinaison du bras et la position de la table d'appui selon le travail, machine à l'arrêt.
- 2) Posez la pièce sur la table et approchez-la progressivement de la bande, avec une pression légère et uniforme.
- 3) Déplacez la pièce sur toute la largeur de la bande pour que l'usure soit uniforme.
- 4) Ne freinez pas la bande avec la pièce : une pression excessive réduit la vitesse, brûle la surface et raccourcit la vie de la bande.
- 5) Raccordez un système d'aspiration à la buse du carter, en particulier lors du ponçage du bois.
- 6) Nettoyez la machine lorsque vous passez du ponçage du bois au meulage du métal : les étincelles peuvent enflammer la poussière de bois accumulée.

Travail avec la brosse et le disque de polissage

- 1) Machine débranchée, retirez le capot de l'arbre de rallonge et montez l'accessoire entre ses flasques, en serrant l'écrou sans forcer.
- 2) Vérifiez que l'accessoire est marqué pour une vitesse égale ou supérieure à celle de la plaque signalétique.
- 3) Présentez la pièce contre la périphérie de l'accessoire, sous l'axe et dans le sens de rotation, avec une pression légère.

- 4) Portez toujours des lunettes de sécurité ou un écran facial : la brosse métallique projette des fils détachés.
- 5) Maintenez fermement les petites pièces ou les tôles minces, que l'accessoire a tendance à entraîner.
- 6) Remettez le capot de l'arbre de rallonge en place lorsque vous n'utilisez pas les accessoires.

Régime de service

Le moteur admet la puissance S1 en service continu et la puissance S6 avec un facteur de marche de 15 %. Travailler en continu avec une charge proche de la puissance S6 provoque la surchauffe du moteur et réduit sa durée de vie. Si vous constatez que la machine ralentit, réduisez la pression sur la meule ou sur la bande ; en cas d'utilisation prolongée, surveillez la température du carter du moteur, car la chaleur accumulée présente un risque de brûlure.

7. ENTRETIEN

DANGER : Débranchez toujours la machine du réseau avant toute opération d'entretien, de réglage ou de remplacement de la meule, de la bande ou des accessoires.

Plan d'entretien

Périodicité	Opération
Avant chaque utilisation	Inspection visuelle de la meule et de la bande abrasive. Vérification de la distance du support d'outil et du pare-étincelles (max. 2 mm). Vérification des protections, du câble et de la fiche.
Après chaque utilisation	Nettoyage de la poussière de meulage et de ponçage du poste de travail, de l'extérieur de la machine et de l'intérieur des carter.
Hebdomadaire	Nettoyage à fond du carter de la bande et de la buse d'aspiration. Vérification du bon serrage des assemblages vissés.
Mensuelle	Vérification du serrage de l'écrou de la meule, des vis des carter et de la fixation à l'établi. Vérification de la lisibilité des étiquettes d'avertissement.
Selon l'usage	Dressage de la meule au dresseur lorsqu'elle est encrassée, colmatée ou décentrée. Remplacement de la bande abrasive lorsqu'elle est usée ou déchirée.
Annuelle	Contrôle des roulements du moteur et des galets, et de l'installation électrique, par un service technique agréé.

Nettoyage

- 1) Nettoyez la machine après chaque utilisation ou au moins une fois par semaine, afin d'éviter l'accumulation de poussière de meulage et de ponçage.
- 2) Utilisez une brosse propre et sèche et un chiffon. N'employez pas de solvants, de diluants nitrocellulosiques ni de produits de nettoyage agressifs : ils attaquent la peinture.
- 3) N'immergez pas la machine dans l'eau et ne la lavez pas au jet.
- 4) Aspirez la poussière accumulée à l'intérieur du carter de la bande et dans les ouvertures de ventilation du moteur.

Réajustement du support d'outil et du pare-étincelles

La meule perd du diamètre à l'usage, de sorte que les distances augmentent progressivement. Contrôlez-les régulièrement. Machine débranchée, desserrez la molette ou les vis de fixation, rapprochez l'élément jusqu'à laisser une distance maximale de 2 mm par rapport au bord périphérique de la meule et resserrez. Vérifiez que le support d'outil ne frotte pas contre la meule tournée à la main.

Dressage de la meule

Une meule encrassée, colmatée ou à périphérie irrégulière chauffe la pièce et travaille mal. Dressez-la avec un dresseur de meules, en l'appuyant sur le support d'outil et en le déplaçant latéralement avec une pression uniforme, jusqu'à ce que la périphérie soit propre, plane et parallèle à l'axe. Les dispositifs de protection doivent rester en place pendant cette opération.

Remplacement de la meule

- 1) Débranchez la machine du réseau.
- 2) Démontez l'écran de protection, le pare-étincelles, le support d'outil et le carter extérieur de la meule.
- 3) Maintenez fermement la meule et desserrez l'écrou de fixation avec une clé plate. L'écrou est fileté à gauche et se desserre en tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.

- 4) Retirez l'écrou, le flasque extérieur et la meule usagée. Nettoyez les flasques, les buvards et les surfaces d'appui : ils doivent être exempts de corps étrangers.
- 5) Vérifiez que la meule neuve est aux dimensions indiquées sur la plaque, qu'elle est marquée conformément à l'EN 12413 et qu'elle ne présente ni fissures ni chocs. La meule doit s'engager librement sur l'arbre, sans forcer et sans jeu excessif ; ne modifiez jamais le diamètre de l'alésage central.
- 6) Montez la meule avec ses deux buvards et ses flasques, et serrez l'écrou juste assez pour que la meule soit fermement maintenue. Un serrage excessif peut fissurer la meule.
- 7) Remontez le carter, le pare-étincelles, le support d'outil et l'écran, et réajustez les distances à 2 mm au maximum.
- 8) Branchez la machine, placez-vous hors du plan de rotation et faites-la tourner à vide pendant une minute avant de travailler. Pendant cette minute, personne ne doit se trouver dans l'axe de l'ouverture du carter.

Remplacement et réglage de la bande abrasive

Machine débranchée du réseau, desserrez le tendeur au moyen de son levier, retirez la bande usagée et posez la neuve en respectant le sens de la flèche imprimée sur sa face intérieure. Retendez et mettez la machine en marche quelques secondes pour contrôler le centrage ; corrigez la position latérale de la bande avec la molette de centrage jusqu'à ce qu'elle soit alignée sur les galets, puis resserrez le blocage.

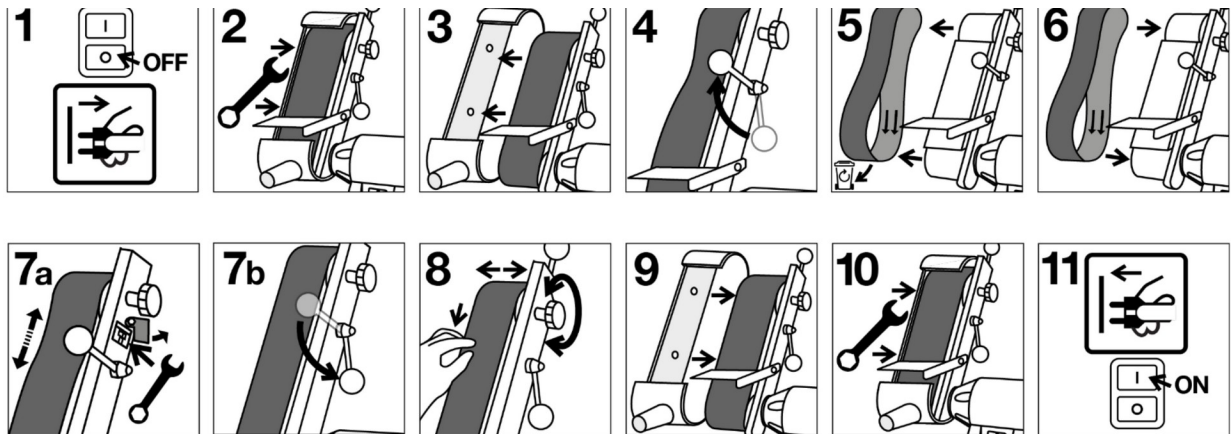


FIG. 4 — Remplacement de la bande abrasive

ATTENTION : Une bande mal centrée frotte contre le carter, s'échauffe et se déchire. Corrigez le centrage dès que vous observez que la bande se déplace d'un côté.

Lubrification

Les roulements de l'arbre du moteur et du galet mené sont graissés à vie et ne nécessitent pas d'entretien. Leur remplacement doit être confié à un service technique agréé.

Inactivité prolongée

Si la machine doit rester à l'arrêt pendant une longue période, débranchez-la du réseau, nettoyez-la à fond, relâchez la tension de la bande abrasive, protégez les surfaces usinées non peintes avec un produit anticorrosion et couvrez-la. Rangez-la dans un local sec, à l'abri de la poussière et du gel. Avant de la réutiliser, répétez les vérifications de la première mise en marche.

8. DÉPANNAGE

Les interventions sur l'installation électrique et sur le moteur doivent être réalisées exclusivement par du personnel qualifié et machine débranchée du réseau.

Panne	Cause probable	Solution
La machine ne démarre pas	Absence de tension à la prise ; fusible ou disjoncteur déclenché.	Vérifiez l'installation et réarmez la protection.
	Interrupteur non réarmé après une coupure de courant (minimum de tension).	Appuyez de nouveau sur le bouton de marche « I ».
	Câble, fiche ou interrupteur défectueux ; connexions du moteur desserrées.	Confiez le contrôle à un électricien qualifié.
Les fusibles sautent au démarrage	Court-circuit dans le câble, la fiche ou le moteur.	Vérifiez l'isolation du câble et de la fiche (service technique).
	Fusible ou disjoncteur de calibre inadapté.	Installez la protection de calibre correct.
Le moteur chauffe	Surcharge par pression excessive sur la meule ou la bande.	Réduisez la pression de travail.
	Rallonge trop longue ou de section insuffisante.	Utilisez un câble d'au moins 2,5 mm ² et de 20 m maximum, ou branchez directement à la prise.
La machine ralentit pendant le travail	Vitesse d'avance de la pièce trop élevée.	Réduisez l'avance et la pression.
Vibrations excessives	Meule déséquilibrée, usée de façon irrégulière ou mal montée.	Dressez ou remplacez la meule ; vérifiez flasques et buvards.
	Écrou de la meule desserré.	Arrêtez immédiatement la machine et resserrez l'écrou.
	Machine non fixée à l'établi ou établi peu rigide.	Fixez la machine et renforcez l'établi.
Surface ondulée sur la pièce	La machine vibre ou la pièce n'est pas bien maintenue.	Fixez la machine ; utilisez un support adapté pour la pièce.
	Périphérie de la meule irrégulière ou meule trop dure.	Dressez la meule ou utilisez-en une plus tendre et réduisez l'avance.
Rayures sur la surface de la pièce	Surface de la meule encrassée.	Nettoyez ou dressez la surface de la meule.
Fissures ou marques de brûlure sur la pièce	Meule inadaptée, avance excessive ou refroidissement insuffisant.	Utilisez une meule plus tendre ou à grain plus grossier, réduisez l'avance et refroidissez la pièce.
La meule s'use vite et perd du grain	Profondeur de passe excessive ou meule trop tendre.	Réduisez l'avance ; choisissez une meule à liant plus dur.
La meule se colmate et brûle la pièce	Meule trop dure ou avance trop lente.	Choisissez une meule plus tendre, augmentez l'avance et dressez la meule.
La bande se déplace sur le côté	Centrage incorrect de la bande.	Réglez la molette de centrage machine à l'arrêt et vérifiez de nouveau.
La bande patine ou s'arrête	Tension insuffisante de la bande.	Tendez la bande avec le levier du tendeur.

Panne	Cause probable	Solution
	Pression de travail excessive.	Réduisez la pression sur la bande.
La bande se déchire ou brûle	Bande usée, mal centrée ou grain inadapté.	Remplacez la bande et vérifiez le centrage et le grain.
Projection d'étincelles vers l'opérateur	Pare-étincelles mal réglé ou déplacé.	Régalez la distance à 2 mm au maximum.

9. VUE ÉCLATÉE ET LISTE DES PIÈCES

Pour commander une pièce de rechange, indiquez le modèle, la référence AYERBE, le numéro de série de la machine et le numéro de repère de la pièce sur la vue éclatée. Chaque modèle a sa propre vue éclatée : elles ne sont pas interchangeables.

AY-150 IND LJ — réf. 581345

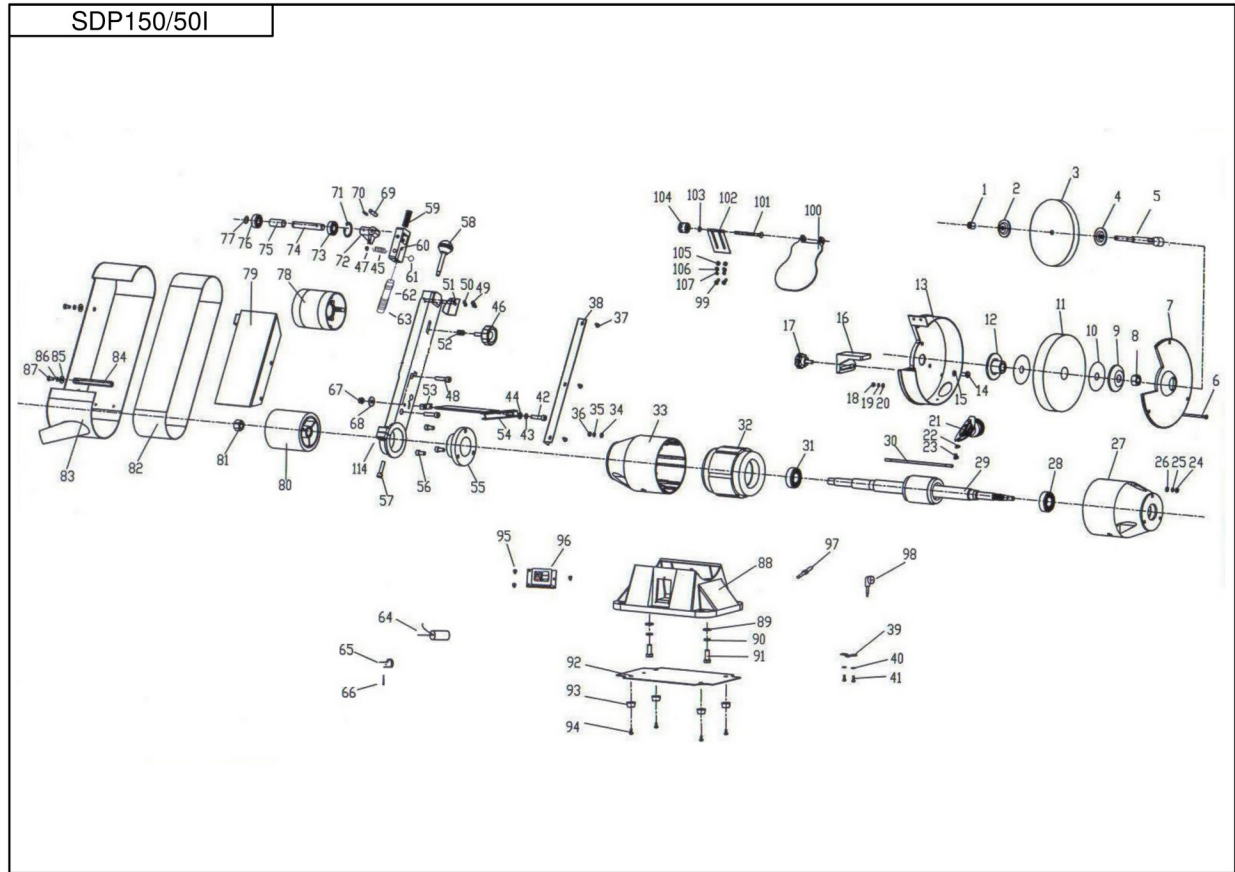


FIG. 5 — Vue éclatée de l'AY-150 IND LJ

N°	Désignation	Qté	N°	Désignation	Qté
1	Écrou	1	55	Entretoise	1
2	Flasque	1	56	Vis	3
3	Brosse métallique	1	57	Vis à tête hexagonale	1
4	Flasque	1	58	Levier	1
5	Arbre de rallonge	1	59	Ressort de rappel	1
6	Vis	3	60	Support du galet mené	1
7	Carter de protection	1	61	Bille	1
8	Écrou	1	62	Coulisseau	1
9	Flasque extérieur	1	63	Ressort	1
10	Buvard	2	64	Condensateur	1
11	Meule abrasive	1	65	Collier du condensateur	1

N°	Désignation	Qté	N°	Désignation	Qté
12	Flasque intérieur	1	66	Vis	1
13	Couvercle du carter	1	67	Écrou autofreiné	1
14	Vis	3	68	Rondelle	1
15	Rondelle	3	69	Goupille cylindrique	1
16	Support d'outil	1	70	Goupille cylindrique	1
17	Molette de blocage du support d'outil	1	71	Circlip	1
18	Écrou	3	72	Douille réglable	1
19	Rondelle élastique	3	73	Roulement	1
20	Rondelle	3	74	Axe du galet mené	1
21	Tube d'évacuation des poussières	1	75	Douille	1
22	Rondelle	1	76	Roulement	1
23	Vis	1	77	Bague d'arbre	1
24	Écrou	3	78	Galet mené	1
25	Rondelle élastique	3	79	Plaque d'appui de la bande	1
26	Rondelle	3	80	Galet moteur	1
27	Flasque-palier droit du moteur	1	81	Écrou	1
28	Roulement	1	82	Bande abrasive	1
29	Rotor avec arbre	1	83	Carter de la bande	1
30	Goujon	3	84	Tige hexagonale	1
31	Roulement	1	85	Rondelle	1
32	Stator	1	86	Rondelle élastique	1
33	Flasque-palier gauche du moteur	1	87	Vis	1
34	Rondelle	3	88	Embase	1
35	Rondelle élastique	3	89	Rondelle	2
36	Écrou	3	90	Rondelle élastique	2
37	Vis	3	91	Vis	2
38	Plaque support inférieure	1	92	Plaque de l'embase	1
39	Serre-câble	1	93	Pied en caoutchouc	4
40	Rondelle plate	2	94	Vis	4
41	Vis	2	95	Vis	3
42	Vis à tête hexagonale	1	96	Interrupteur	1
43	Rondelle élastique	1	97	Buse d'aspiration	1
44	Rondelle	1	98	Fiche	1

N°	Désignation	Qté	N°	Désignation	Qté
45	Ressort	1	99	Vis	2
46	Levier de réglage	1	100	Écran de protection	1
47	Bille	1	101	Vis	1
48	Vis à tête hexagonale	2	102	Support de l'écran	1
49	Vis	2	103	Rondelle	1
50	Rondelle élastique	2	104	Molette de blocage de l'écran	1
51	Plaque d'angle	1	105	Écrou	2
52	Ressort de réglage	1	106	Rondelle	2
53	Bloc de réglage angulaire	1	107	Rondelle élastique	2
54	Table d'appui de la bande	1			

AY-200 IND LJ — réf. 581355

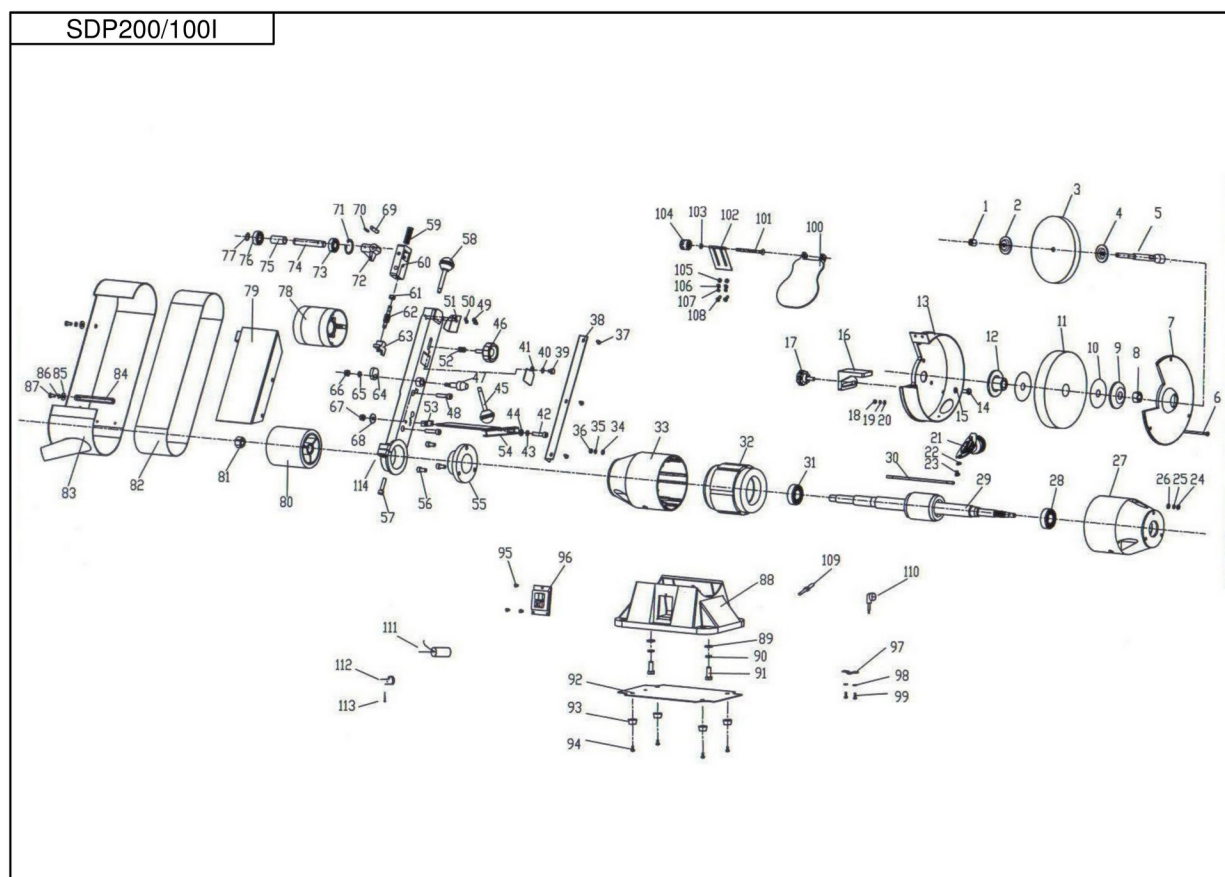


FIG. 6 — Vue éclatée de l'AY-200 IND LJ

N°	Désignation	Qté	N°	Désignation	Qté
1	Écrou	1	58	Levier	1
2	Flasque	1	59	Ressort de rappel	1
3	Brosse métallique	1	60	Support du galet mené	1
4	Flasque	1	61	Écrou	1
5	Arbre de rallonge	1	62	Tige hexagonale de liaison	1
6	Vis	3	63	Coulisseau	1
7	Carter de protection	1	64	Came	1
8	Écrou	1	65	Rondelle élastique	1
9	Flasque extérieur	1	66	Écrou autofreiné	1
10	Buvard	2	67	Écrou autofreiné	1
11	Meule abrasive	1	68	Rondelle	1
12	Flasque intérieur	1	69	Goupille cylindrique	1
13	Couvercle du carter	1	70	Goupille cylindrique	1
14	Vis	3	71	Circlip	1
15	Rondelle	3	72	Douille réglable	1

N°	Désignation	Qté	N°	Désignation	Qté
16	Support d'outil	1	73	Roulement	1
17	Molette de blocage du support d'outil	1	74	Axe du galet mené	1
18	Écrou	3	75	Douille	1
19	Rondelle élastique	3	76	Roulement	1
20	Rondelle	3	77	Bague d'arbre	1
21	Tube d'évacuation des poussières	1	78	Galet mené	1
22	Rondelle	1	79	Plaque d'appui de la bande	1
23	Vis	1	80	Galet moteur	1
24	Écrou	3	81	Écrou	1
25	Rondelle élastique	3	82	Bande abrasive	1
26	Rondelle	3	83	Carter de la bande	1
27	Flasque-palier droit du moteur	1	84	Tige hexagonale	1
28	Roulement	1	85	Rondelle	1
29	Rotor avec arbre	1	86	Rondelle élastique	1
30	Goujon	3	87	Vis	1
31	Roulement	1	88	Embase	1
32	Stator	1	89	Rondelle	2
33	Flasque-palier gauche du moteur	1	90	Rondelle élastique	2
34	Rondelle	3	91	Vis	2
35	Rondelle élastique	3	92	Plaque de l'embase	1
36	Écrou	3	93	Pied en caoutchouc	4
37	Vis	3	94	Vis	4
38	Plaque support inférieure	1	95	Vis	3
39	Vis du couvercle	1	96	Interrupteur	1
40	Rondelle élastique ondulée	1	97	Serre-câble	1
41	Couvercle du bras de la bande	1	98	Rondelle	2
42	Vis à tête hexagonale	1	99	Vis	2
43	Rondelle élastique	1	100	Écran de protection	1
44	Rondelle	1	101	Vis	1
45	Levier	1	102	Support de l'écran	1
46	Levier de réglage	1	103	Rondelle	1
47	Arbre à came	1	104	Molette de blocage de l'écran	1
48	Vis à tête hexagonale	2	105	Écrou	2

N°	Désignation	Qté	N°	Désignation	Qté
49	Vis	2	106	Rondelle	2
50	Rondelle élastique	2	107	Rondelle élastique	2
51	Plaque d'angle	1	108	Vis	2
52	Ressort de réglage	1	109	Buse d'aspiration	1
53	Bloc de réglage angulaire	1	110	Câble d'alimentation	1
54	Table d'appui de la bande	1	111	Condensateur	1
55	Entretoise	1	112	Collier du condensateur	1
56	Vis	3	113	Vis	1
57	Vis à tête hexagonale	1	114	Bras de la bande	1

REMARQUE : Les désignations proviennent de la liste de pièces du fabricant et ont été traduites et adaptées. En cas de doute, joignez à la commande une copie de la vue éclatée avec la pièce repérée.

10. MISE AU REBUT

En fin de vie, la machine ne doit pas être jetée avec les déchets ménagers. Il s'agit d'un appareil électrique soumis à la directive 2012/19/UE relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques (DEEE).

- 1) Débranchez la machine du réseau et sectionnez le câble d'alimentation pour empêcher sa réutilisation.
- 2) Remettez la machine à une déchetterie ou à un organisme agréé de gestion des déchets d'équipements électriques et électroniques, ou rendez-la au distributeur lors de l'achat d'un appareil équivalent.
- 3) Déposez séparément la meule abrasive, la bande abrasive, les accessoires et le condensateur.
- 4) Déposez les matériaux d'emballage (carton, plastique, feuillets) dans les conteneurs de tri sélectif correspondants.

L'élimination incorrecte de ce produit peut entraîner des sanctions au titre de la législation en vigueur. Le recyclage des matériaux contribue à préserver les ressources naturelles.



DECLARACIÓN «CE» DE CONFORMIDAD
E.C. DECLARATION OF CONFORMITY
CE. DÉCLARATION DE CONFORMITÉ
DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE «CE»

LA EMPRESA, THE COMPANY, LA SOCIÉTÉ, O COMPANHIA:

AYERBE INDUSTRIAL DE MOTORES, S.A.

C/ Oilamendi, 8-10 — 01015 Vitoria-Gasteiz — España

Declara bajo su exclusiva responsabilidad que la máquina que se describe a continuación es conforme con las disposiciones de las directivas europeas indicadas y con las normas armonizadas aplicadas.

Declares under its sole responsibility that the machine described below complies with the provisions of the European directives listed and with the harmonised standards applied.

Déclare sous sa seule responsabilité que la machine décrite ci-après est conforme aux dispositions des directives européennes indiquées et aux normes harmonisées appliquées.

Declara sob sua exclusiva responsabilidade que a máquina a seguir descrita está em conformidade com as disposições das diretivas europeias indicadas e com as normas harmonizadas aplicadas.

ESMERIL DE BANCO CON MUELA Y LIJA

AY-150 IND LJ — cód. 581345 · AY-200 IND LJ — cód. 581355

Número de serie / Serial number / Numéro de série / Número de série: _____

DIRECTIVAS / DIRECTIVES / DIRETIVAS: 2006/42/CE · 2014/30/UE · 2011/65/UE

Normas armonizadas / Normes harmonisées / Normas harmonizadas:

EN 62841-1:2015/A11:2022 · EN 62841-3-4:2016/A12:2020 · EN IEC 55014-1:2021 · EN IEC 55014-2:2021 · EN IEC 61000-3-2:2019/A2:2024 · EN 61000-3-3:2013/A2:2021

Vitoria-Gasteiz, a 2 de septiembre de 2026



Adrián Martínez de Alborno

Gerente / Gérant / Gerente