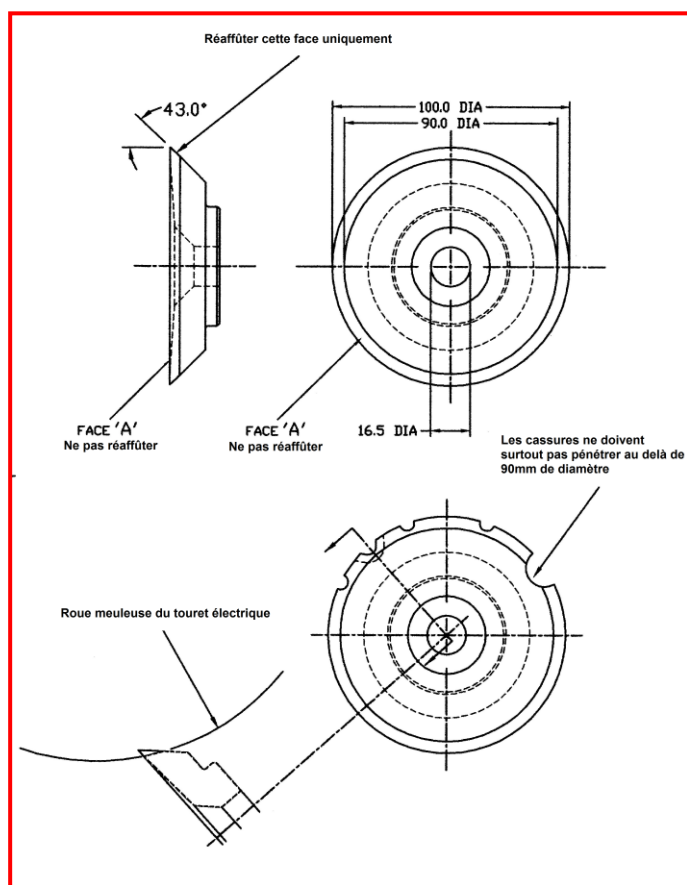


# Affûtage des disques-lames



Examiner les couteaux. Si la face antérieure 'A' est usée ou endommagée, le couteau est inutilisable. Si le tranchant du couteau est ébréché, il est possible d'en rétablir le fil à condition de conserver un diamètre de 90mm intact.

Commencer par réaffûter le couteau le plus endommagé, qui vous servira ensuite de base de poids pour les suivants. Il faut toujours garder les 4 couteaux au même poids pour l'équilibre du volant de coupe.

S'il y a des cassures dans la zone des 90mm mais qu'elles sont seulement présentes sur 1/3 du couteau, le couteau peut alors être réaffûté si tant est que seules les parties en bon état soient utilisées pour la découpe.

On peut réusinier les parties ébréchées en les affûtant au touret électrique.

Monter le couteau sur un mandrin et réaffûter le tranchant à 43° comme illustré ci-contre.

Réaffûter par paliers de 0,01mm jusqu'à restaurer le fil tranchant.

Si le réaffûtage rentre dans le diamètre de 90mm, le couteau est inutilisable.

Après réaffûtage, la différence de poids entre les couteaux d'un même jeu ne doit pas dépasser +/- 1g. Chaque couteau doit peser au minimum 560g.

**Note:** Le montage des couteaux sur nos broyeurs utilise une paire de rondelle Nord-Lock® ainsi qu'un écrou Nylstop. Le tout doit être serré à 200Nm. Voir Fig 6.7.3 et Fig 6.7.4. S'assurer que la paire de rondelles est montée de telle manière à ce que les faces comprenant le moins de dents soient l'une contre l'autre. Du lubrifiant anti-seize (anti-grippage) est recommandée afin d'obtenir un serrage uniforme. **Ne pas utiliser de colle à filetage** (ex: Loctite).

## Réutilisation:

Les rondelles Nord-Lock peuvent être réutilisées lorsque nettoyées et relubrifiées. La rondelle en plastique bleu des écrous Nylstop doit être inspectée avant de pouvoir considérer qu'ils soient réutilisables.