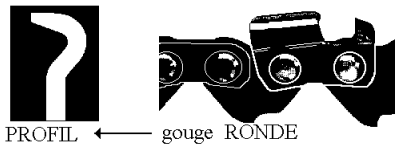


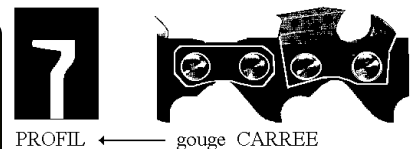
# AFFUTAGE DES CHAINES DE TRONCONNEUSES

**RAPPEL :** la chaîne se définit par son Pas, sa Jauge, sa Voie, mais il faut aussi tenir compte

## DE SON PROFIL

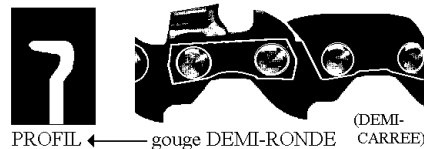


**DEFINITION :**  
C'est l'observation dans le sens de la coupe de la chaîne



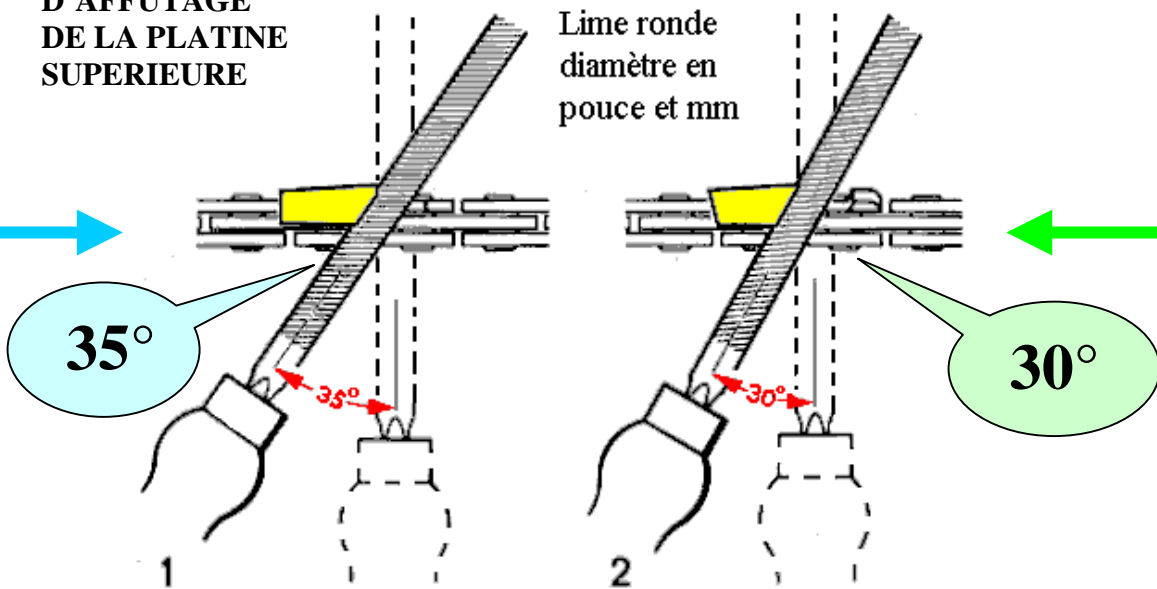
S'interroger :

← plus ronde ?



→ plus carrée ?

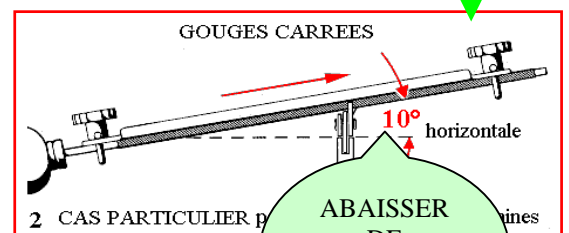
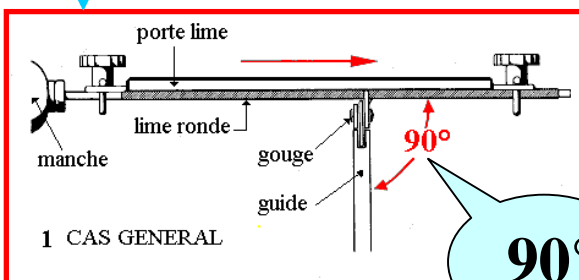
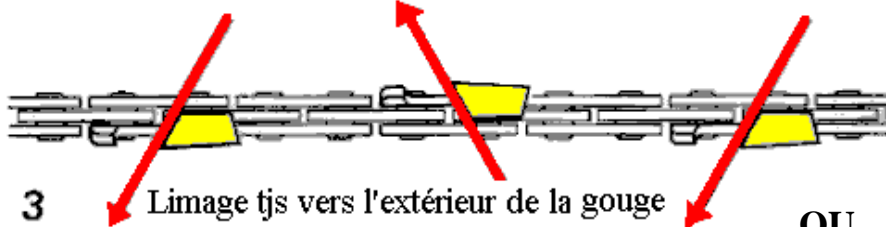
### A - ANGLES D'AFFUTAGE DE LA PLATINE SUPERIEURE



ET

Les angles d'affûtage les plus courants sont 35°, 30°, mais on utilise parfois 25°, et moins si le bois est gelé

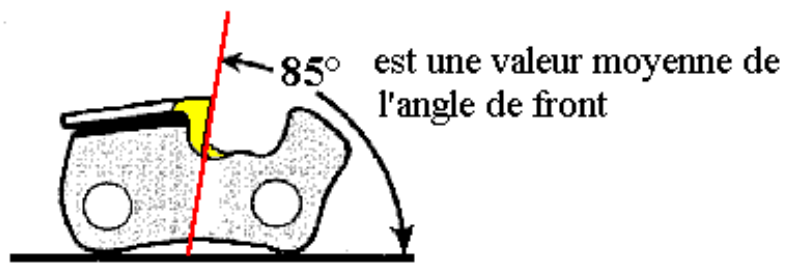
ET



### B - ANGLES DE LA PLATINE LATEL 1/5

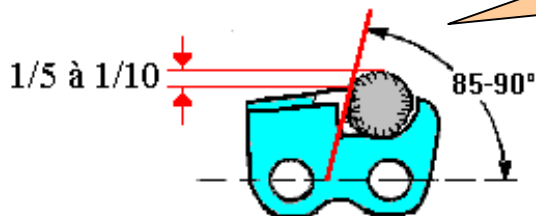
JCD 2000

Après avoir déterminé l'angle de sommet, il faut déterminer l'angle de front ou attaque :



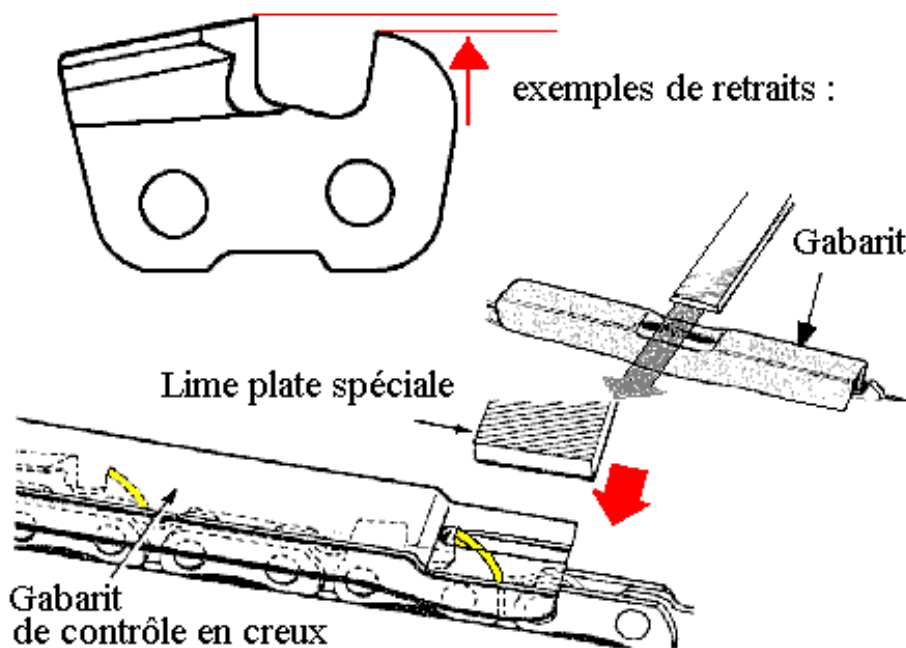
cet angle moyen est difficile à mesurer, mais on peut l'obtenir en utilisant une lime d'affûtage dont le diamètre "dépasse" de 1/5 à 1/10 la hauteur de l'arrête tranchante de front

Dépassement de la lime



Poser la lime dans le goulet

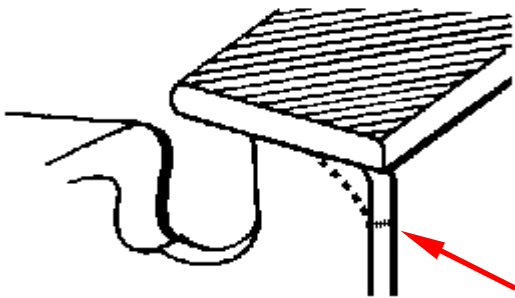
Le travail d'affûtage se termine par un contrôle et si besoin un limage du limiteur de profondeur à la cote prescrite



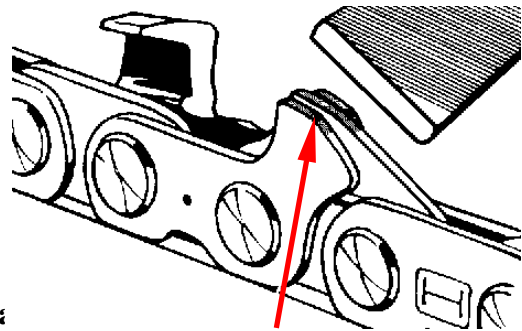
En fonction du retrait de limiteur préconisé, ce dernier doit affleurer le Gabarit ( ou Jauge de profondeur ), mais attention de ne pas limer le gabarit en rectifiant le limiteur!.

## C - REMISE EN CONFORMITE DU LIMITEUR

La forme d'origine du limiteur doit être respectée le plus possible. Il faut donc retravailler l'arrondi du limiteur, car il intervient pour beaucoup dans la « douceur » que la chaîne doit avoir pour avancer dans le bois, en donnant le moins possible de risques d'accrochages, donc de rebonds !

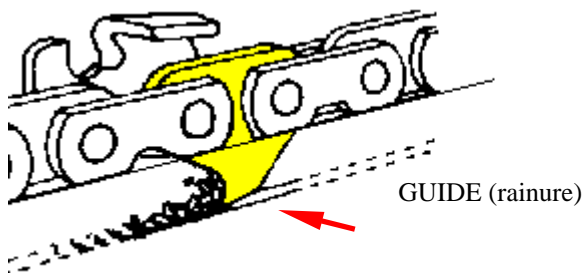


Travail de reprofilage du limiteur de coupe

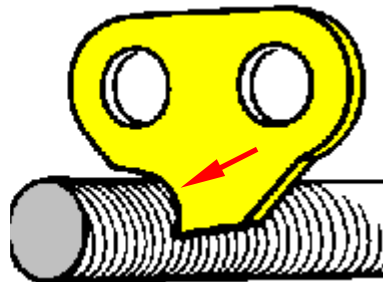


Dans le cas intermédiaires de sécurité, il faut reprofiler tous les éléments

## D - ENTRETIEN DU MAILLON D'ENTRAÎNEMENT



LIME  
ronde

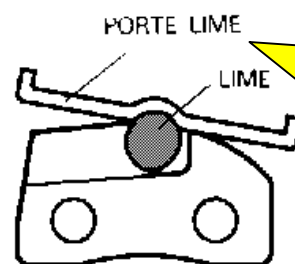
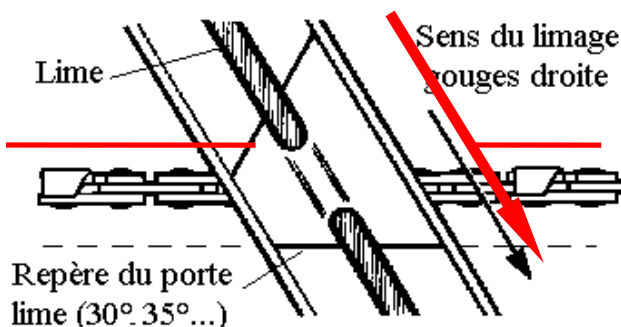


En plus de son rôle de guidage et d'entraînement, ce maillon sert aussi d'outil de curetage de la rainure du guide chaîne, ainsi que de répartiteur d'huile de graissage. Sur la fin d'utilisation de la chaîne, il peut être nécessaire de raviver l'encoche avec la lime ronde d'affûtage.

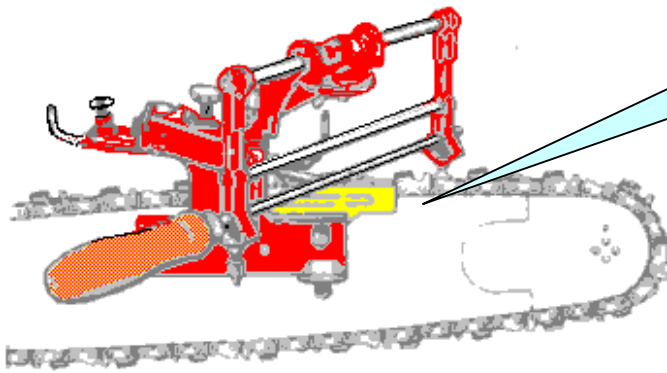
## E - LES MATERIELS D'AFFUTAGE : LIMES ET PORTE-LIMES

**Les limes rondes** aux bords parallèles sont des limes spéciales, elles sont de diamètre devant correspondre au pas de la chaîne à affûter. Elles sont en général marquées en pouces et en millimètres. Elles permettent d'effectuer au moins dix affûtages, les dents étant en spirales, il est inutile de les faire pivoter pendant l'affûtage.

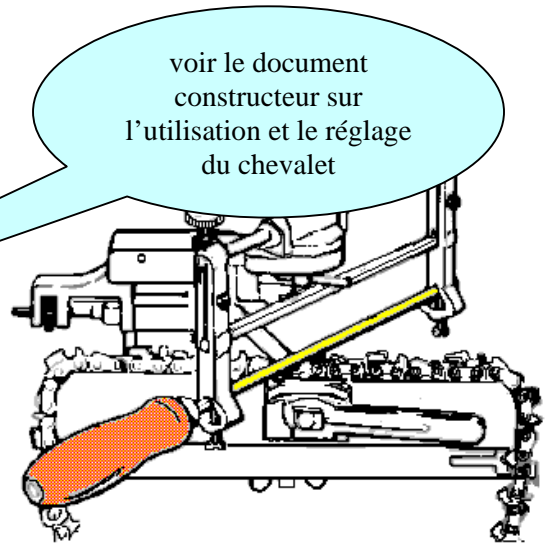
**Les porte-limes** sont en général marqués de deux valeurs d'angles, ce qui permet de limer correctement en maintenant un marquage parallèle au guide pendant le limage (on dit aussi le « blanchi »).



## F - AUTRES MATERIELS D’AFFUTAGE



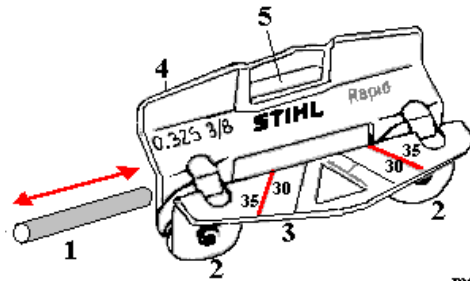
Le chevalet d'affûtage portable



voir le document constructeur sur l'utilisation et le réglage du chevalet

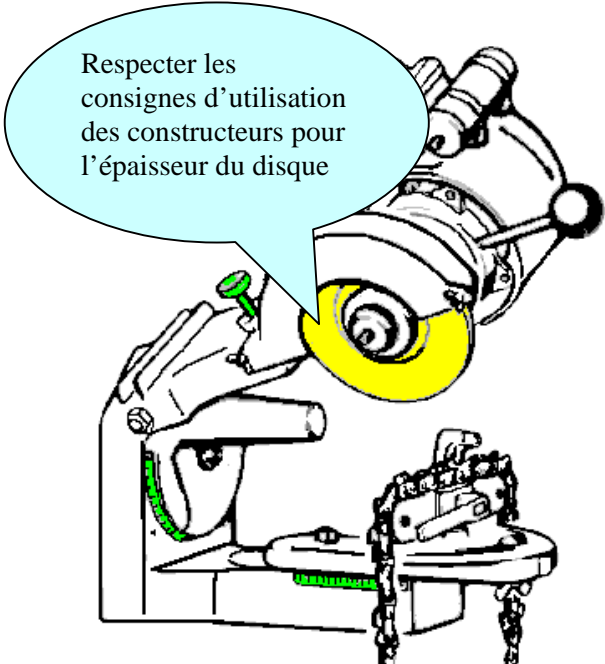
Le chevalet d'affûtage d'établi

Outil d'affûtage et de contrôle



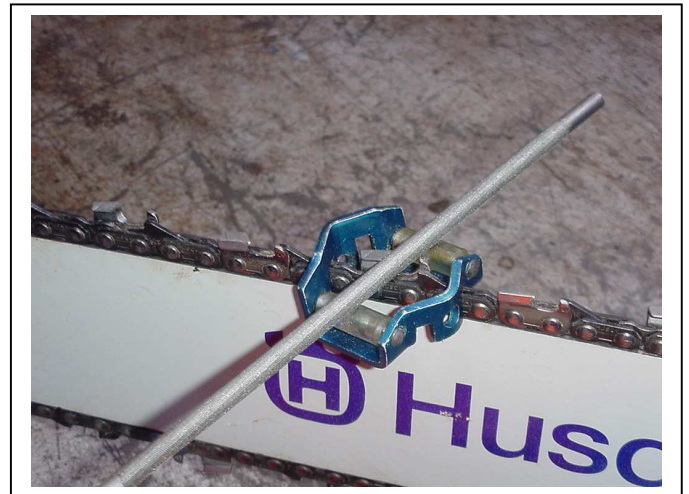
modif jcd2000

- 1- lime
- 2- roulettes support de lime
- 3- angles d'affûtage
- 4- angles de 10°
- 5- gabarit de contrôle des limiteurs

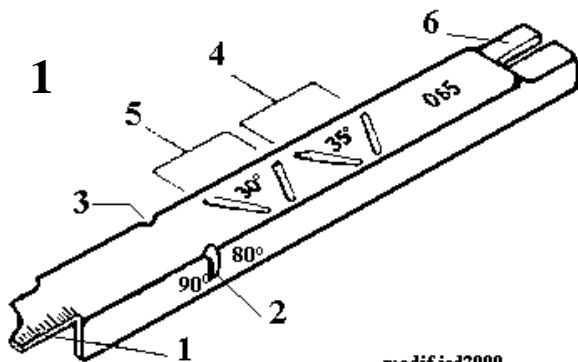


Respecter les consignes d'utilisation des constructeurs pour l'épaisseur du disque

Affûteuse Electrique d'établi



Guide lime avec angles de marque Husqvarna

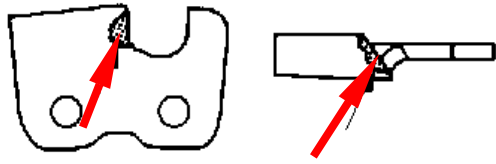


modif.jcd2000

### 1 EXEMPLE DE GABARITS MULTIFONCTIONS

- 1- nettoyeur de rainure de guide
- 2/3- contrôle angles de front
- 4/5- contrôle angles 30/35°
- 6- contrôle limiteurs de profondeur

## F ANOMALIES D’AFFUTAGES

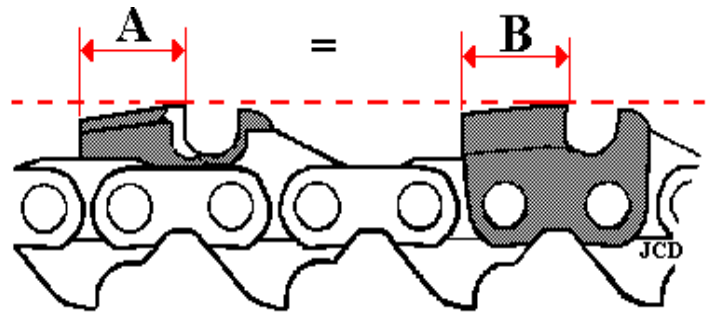


"ébréchures" de la platine latérale et supérieure

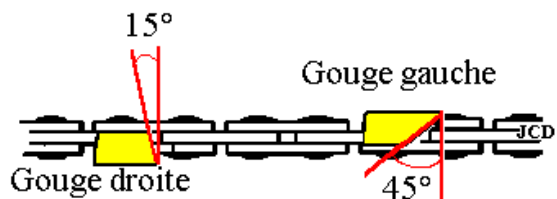
Une chaîne dont les angles d'affûtage sont très endommagés, nécessite plus une « rectification » avec une affûteuse électrique, qu'une intervention avec une simple lime ou même avec un Chevalet d'affûtage.

Dans tous les cas, il ne doit plus subsister d'ébréchures ou d'angles arrondis

Un affûtage parfait redonne à la chaîne des caractéristiques proches de la chaîne neuve :  
toutes les gouges doivent avoir la même longueur, les mêmes angles d'attaque et d'entrure, la même hauteur de limiteur de coupe

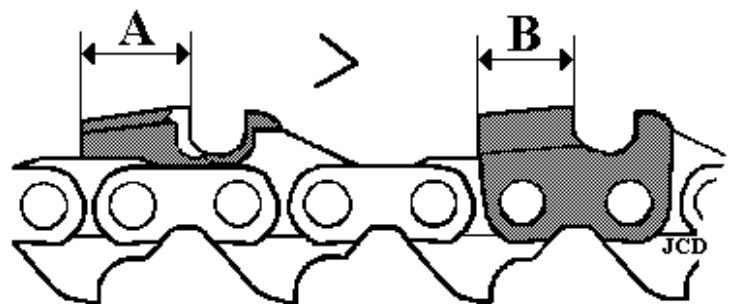


Ici les angles d'attaque (ou de sommet) n'ont pas les mêmes valeurs, VALEURS qui ne sont d'ailleurs pas des valeurs normales d'affûtage



Angles d'attaque différents et trop grand/petit

Ici après affûtage, les gouges n'ont pas la même longueur, elles ne vont donc pas attaquer le bois sur la même épaisseur.  
En plus ce défaut entraîne une coupe en arc de cercle



Ici la gouge A a été affûtée avec une lime trop petite, le bec est trop pointu, cela rend la gouge fragile.  
La gouge B a été affûtée avec une lime trop grosse, l'angle de front (entrure) « fuyant » vers l'arrière va pénétrer difficilement dans le bois

