

Manuel d'utilisation

HV 262

Dispositif universel d'affûtage par bande



Manuel d'utilisation

Dispositif universel d'affûtage par bande HV 262

Constructeur

KNECHT Maschinenbau GmbH
Witschwender Straße 26
88368 Bergatreute
Allemagne

Téléphone +49-7527-928-0
Fax +49-7527-928-32

mail@knecht.eu
www.knecht.eu

Documents destinés à l'exploitant de la machine

Manuel d'utilisation

Date d'édition du manuel d'utilisation

6 mars 2018

Droit d'auteur

Le présent manuel d'utilisation ainsi que les documents d'exploitation demeurent la propriété de la société KNECHT Maschinenbau GmbH au titre du droit d'auteur. Ils sont fournis exclusivement à nos clients et aux utilisateurs de nos produits et font partie intégrante de la machine.

Toute reproduction ou transmission de ces documents à des tiers, en particulier à des entreprises concurrentes, est interdite sans notre autorisation expresse.

Sommaire

| | | |
|------------|---|-----------|
| 1. | Remarques importantes | 6 |
| 1.1 | Avant-propos | 6 |
| 1.2 | Avertissements et symboles employés dans le manuel d'utilisation | 6 |
| 1.3 | Numéros de figures et de repères dans le manuel d'utilisation | 7 |
| 2. | Sécurité | 8 |
| 2.1 | Consignes de sécurité fondamentales | 8 |
| 2.1.1 | Respect des consignes du manuel d'utilisation | 8 |
| 2.1.2 | Obligations de l'exploitant | 8 |
| 2.1.3 | Obligations du personnel | 8 |
| 2.1.4 | Dangers liés à l'utilisation du dispositif universel d'affûtage par bande | 8 |
| 2.1.5 | Défauts | 9 |
| 2.2 | Utilisation conforme à l'usage prévu | 9 |
| 2.3 | Garantie et responsabilité | 9 |
| 2.4 | Prescriptions de sécurité | 10 |
| 2.4.1 | Mesures organisationnelles | 10 |
| 2.4.2 | Dispositifs de protection | 10 |
| 2.4.3 | Mesures de sécurité informelles | 10 |
| 2.4.4 | Sélection et qualification du personnel | 11 |
| 2.4.5 | Utilisation | 11 |
| 2.4.6 | Mesures de sécurité en mode normal | 11 |
| 2.4.7 | Zones dangereuses particulières | 11 |
| 2.4.8 | Entretien (maintenance, réparation) et dépannage | 11 |
| 2.4.9 | Modifications du dispositif universel d'affûtage par bande | 12 |
| 2.4.10 | Nettoyage du dispositif universel d'affûtage par bande | 12 |
| 2.4.11 | Huiles et graisses | 12 |
| 2.4.12 | Changement de site du dispositif universel d'affûtage par bande | 12 |
| 3. | Description | 13 |
| 3.1 | Usage prévu | 13 |
| 3.2 | Caractéristiques techniques | 13 |
| 3.3 | Description du fonctionnement | 14 |
| 3.4 | Description des modules | 15 |
| 4. | Transport | 16 |
| 4.1 | Moyens de transport | 16 |
| 4.2 | Avaries de transport | 16 |
| 4.3 | Transport vers un autre emplacement | 16 |

Sommaire

| | | |
|------------|---|-----------|
| 5. | Montage | 17 |
| 5.1 | Choix du personnel spécialisé | 17 |
| 5.2 | Lieu d'installation | 17 |
| 5.3 | Réglages | 17 |
| 5.4 | Première mise en service du dispositif universel d'affûtage par bande | 17 |
| 6. | Mise en service | 19 |
| 7. | Utilisation | 20 |
| 7.1 | Bases générales de la technologie d'affûtage | 20 |
| 7.2 | Affûter des cutters linéaires sur la bande d'affûtage à eau | 21 |
| 7.2.1 | Installer le disque de fonctionnement | 21 |
| 7.2.2 | Régler l'angle d'affûtage | 22 |
| 7.2.3 | Monter le support d'affûtage | 22 |
| 7.2.4 | Serrer le cutter | 23 |
| 7.2.5 | Affûter les cutters | 23 |
| 7.3 | Affûter des cutters falciformes sur la bande d'affûtage à eau | 26 |
| 7.4 | Agrandir le rayon d'affûtage | 27 |
| 8. | Entretien et maintenance | 28 |
| 8.1 | Nettoyage | 28 |
| 8.2 | Plan de lubrification et tableau des lubrifiants | 28 |
| 9. | Démontage et élimination | 29 |
| 9.1 | Démontage | 29 |
| 9.2 | Élimination | 29 |
| 10. | S.A.V., pièces de rechange et accessoires | 30 |
| 10.1 | Adresse postale | 30 |
| 10.2 | Service après-vente | 30 |
| 10.3 | Pièces de rechange | 30 |
| 11. | Annexe | 31 |
| 11.1 | Déclaration de conformité CE | 31 |

1. Remarques importantes

1.1 Avant-propos

Le présent manuel d'utilisation a pour objet de faciliter la familiarisation avec le dispositif universel d'affûtage par bande et son utilisation selon toutes les possibilités d'usage prévues.

Il contient des indications importantes permettant une exploitation sûre, correcte et rentable du dispositif universel d'affûtage par bande. Le respect de ces indications permet d'éviter les risques, de réduire les coûts de réparation et les temps d'arrêt ainsi que d'augmenter la fiabilité et la durée de vie du dispositif universel d'affûtage par bande.

Le manuel d'utilisation doit toujours être accessible sur le lieu d'utilisation du dispositif universel d'affûtage par bande.

Le manuel d'utilisation doit être lu et suivi par toute personne chargée d'effectuer des interventions sur le dispositif universel d'affûtage par bande telles que:

- Transport, montage, mise en service
- Utilisation, y compris dépannage en cours d'exploitation, ainsi que
- Entretien (maintenance, réparation).

Outre le présent manuel et les prescriptions réglementaires de prévention des accidents applicables dans le pays et sur le lieu d'exploitation, il convient également de respecter les règles techniques reconnues assurant un travail en toute sécurité et dans les règles de l'art.

1.2 Avertissements et symboles employés dans le manuel d'utilisation

Le présent manuel contient les désignations/symboles suivants, qui doivent impérativement être respectés:



Le triangle de signalisation «PRUDENCE» est une consigne de sécurité donnée pour tous les travaux comportant des risques de blessure ou de mort.

Le travail doit alors être réalisé avec une prudence et un soin particuliers.



Le symbole «ATTENTION» est associé à des consignes à respecter minutieusement afin d'éviter tout dommage et/ou destruction de l'affûteuse ou autour de celle-ci.



Le symbole «REMARQUE» désigne des conseils d'utilisation et des informations particulièrement utiles.

1. Remarques importantes

1.3 Numéros de figures et de repères dans le manuel d'utilisation

Toute référence textuelle à un composant de la machine illustré dans une figure est précisée par le numéro ou de la figure ou du repère entre parenthèses.

Exemple: (7-2/1) signifie numéro de figure 7-2, repère 1.

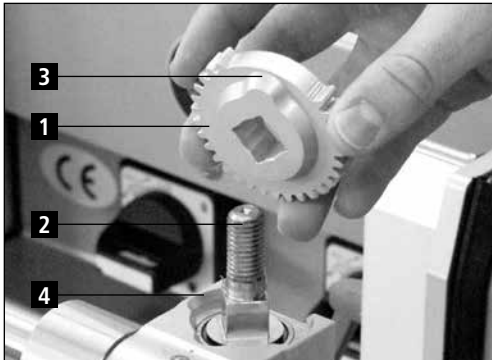


Figure 7-2 Insertion d'un disque de fonctionnement

Le disque de fonctionnement (7-2/1) est posé sur le boulon d'assise (7-2/2).

Il existe deux possibilités de le faire:

Avec les cutters linéaires, un ergot (7-2/3) empêche la rotation du disque. La zone sans dents est alors orientée vers l'utilisateur.

Insérer l'ergot (7-2/3) dans la rainure en forme d'ergot (7-2/4).

2. Sécurité

2.1 Consignes de sécurité fondamentales

2.1.1 Respect des consignes du manuel d'utilisation

La condition de base pour assurer une utilisation en toute sécurité et le fonctionnement sans défaut de ce dispositif universel d'affûtage par bande est la connaissance des consignes de sécurité fondamentales et des prescriptions de sécurité.

- Le présent manuel d'utilisation contient des indications importantes permettant une exploitation sûre du dispositif universel d'affûtage par bande.
- Toutes les personnes travaillant sur le dispositif universel d'affûtage par bande doivent respecter le présent manuel d'utilisation, notamment les consignes de sécurité.
- Les règles et prescriptions de prévention des accidents applicables sur le lieu d'exploitation doivent en outre être respectées.

2.1.2 Obligations de l'exploitant

L'exploitant s'engage à confier des travaux sur le dispositif universel d'affûtage par bande uniquement à des personnes qui:

- connaissent les prescriptions fondamentales en matière de sécurité du travail et de prévention des accidents et ont été formées à l'utilisation du dispositif universel d'affûtage par bande,
- ont lu et compris le manuel d'utilisation, et en particulier le chapitre «Sécurité» et les consignes de sécurité, et ont attesté les avoir comprises en y apposant leur signature.

Le travail respectueux des règles de sécurité du personnel est régulièrement contrôlé.

2.1.3 Obligations du personnel

Avant le début des travaux, toutes les personnes chargées de travailler sur le dispositif universel d'affûtage par bande s'engagent à:

- respecter les prescriptions fondamentales en matière de sécurité du travail et de prévention des accidents,
- lire le manuel d'utilisation, et en particulier le chapitre «Sécurité» et les consignes de sécurité, et à attester les avoir comprises en y apposant leur signature.

2.1.4 Dangers liés à l'utilisation du dispositif universel d'affûtage par bande

Le dispositif universel d'affûtage par bande a été conçu selon les technologies les plus récentes et les règles techniques de sécurité reconnues. Toutefois, son utilisation peut entraîner des risques de blessures graves ou mortelles pour l'opérateur ou des tiers ou des dommages à la machine ou à d'autres biens matériels.

Le dispositif universel d'affûtage par bande doit être utilisée uniquement:

2. Sécurité

- conformément à l'usage prévu et
- dans un parfait état de marche en termes de sécurité.

Les défauts susceptibles de nuire à la sécurité doivent être éliminés immédiatement.

2.1.5 Défauts

En cas de défauts critiques pour la sécurité constatés ou supposés en raison du comportement de la machine et du traitement des pièces, le dispositif universel d'affûtage par bande doit être immédiatement arrêté, et ce jusqu'à ce que le défaut soit identifié et éliminé.

Confier le dépannage uniquement à du personnel spécialisé autorisé.

2.2 Utilisation conforme à l'usage prévu

Le dispositif universel d'affûtage par bande est exclusivement destiné à l'affûtage de couteaux plats à lame droite ou courbe. Il est conçu pour le montage sur les affûteuses KNECHT de la série S 200 et sur l'USK 230. Tous les couteaux doivent être serrés sur les supports d'affûtage adaptés.

Avant toute intervention sur un couteau plat, il faut d'abord vérifier si le couteau convient au support d'affûtage. Ce n'est qu'alors que le couteau peut être serré sur le support d'affûtage, sinon le couteau peut être endommagé.

Toute autre utilisation est considérée comme non conforme à la destination prévue. La société KNECHT Maschinenbau GmbH décline toute responsabilité en cas de dommages résultant d'une utilisation non conforme. Les risques encourus relèvent de la seule responsabilité de l'utilisateur.

L'utilisation conforme à la destination implique également le respect de toutes les consignes du manuel d'utilisation.

Sont par exemple considérés comme utilisation non conforme à l'usage prévu les cas suivants:

- montage sur d'autres affûteuses que celles de la série KNECHT S 200 ou l'USK 230;
- serrage incorrect du couteau sur le support d'affûtage;
- fixation incorrecte des dispositifs;
- affûtage du couteau contre le tranchant sur la bande d'affûtage à eau.

2.3 Garantie et responsabilité

Les recours au titre de la garantie et de la responsabilité pour les dommages corporels ou matériels sont exclus lorsqu'ils résultent d'une ou plusieurs causes parmi les suivantes:

- utilisation non conforme à l'usage prévu du dispositif universel d'affûtage par bande;

2. Sécurité

- transport, mise en service, utilisation ou maintenance incorrects du dispositif universel d'affûtage par bande et des appareils qui y sont liés;
- exploitation du dispositif universel d'affûtage par bande en cas de dispositifs de sécurité défectueux ou de dispositifs de sécurité et de protection qui ne sont pas montés correctement ou en état de marche;
- non-respect des consignes du manuel d'utilisation relatives au transport, à la mise en service, à l'utilisation, à la maintenance et à la réparation du dispositif universel d'affûtage par bande;
- modifications arbitraires de la construction du dispositif universel d'affûtage par bande;
- surveillance insuffisante des pièces mécaniques soumises à l'usure, ainsi que
- utilisation de pièces de rechange et d'usure non agréées.

Utiliser uniquement les pièces de rechange et d'usure d'origine. En cas d'utilisation de pièces d'autres fabricants, la conformité de leur conception et de leur fabrication aux conditions de sollicitation et de sécurité ne peut être garantie.

2.4 Prescriptions de sécurité

2.4.1 Mesures organisationnelles

Tous les dispositifs de sécurité présents doivent être régulièrement contrôlés.

Il est impératif de respecter les intervalles prescrits ou indiqués dans le présent manuel d'utilisation pour les travaux de maintenance récurrents!

2.4.2 Dispositifs de protection

Tous les dispositifs de protection doivent être montés correctement et en ordre de marche avant chaque mise en service du dispositif universel d'affûtage par bande.

Ils ne peuvent être retirés qu'une fois le dispositif universel d'affûtage par bande arrêtée et consignée.

En cas de livraison de sous-composants, les dispositifs de protection doivent être montés par l'exploitant conformément aux prescriptions.

2.4.3 Mesures de sécurité informelles

Le présent manuel doit toujours être conservé sur le lieu d'utilisation du dispositif universel d'affûtage par bande. Outre le manuel d'utilisation, les règlements généraux et locaux en matière de prévention des accidents doivent être tenus à disposition et respectés.

Toutes les indications relatives à la sécurité et aux dangers apposées sur le dispositif universel d'affûtage par bande doivent être complètes et lisibles.

2. Sécurité

2.4.4 Sélection et qualification du personnel

Seul un personnel formé et instruit a le droit de travailler sur le dispositif universel d'affûtage par bande. Respecter l'âge minimum légal requis!

Les attributions du personnel en matière de mise en service, d'utilisation, de maintenance et de réparation doivent être clairement définies.

Le personnel en cours de formation, d'instruction ou d'apprentissage ne peut travailler sur le dispositif universel d'affûtage par bande que sous la surveillance constante d'une personne expérimentée!

2.4.5 Utilisation

Seul un personnel formé et instruit est autorisé à utiliser le dispositif avec la machine.

2.4.6 Mesures de sécurité en mode normal

Éviter toute méthode de travail pouvant compromettre la sécurité. N'utiliser le dispositif universel d'affûtage par bande que si tous les dispositifs de protection sont présents et en parfait état de marche.

Contrôler la présence de dommages visibles de l'extérieur et le bon fonctionnement des dispositifs de sécurité du dispositif universel d'affûtage par bande au moins une fois par poste.

Signaler immédiatement tout changement (y compris de comportement) au service ou à la personne compétente. Le cas échéant, mettre hors service et sécuriser l'affûteuse.

S'assurer, avant d'utiliser le dispositif universel d'affûtage par bande, que le démarrage de la machine ne mette personne en danger.

En cas de défaut de fonctionnement, mettre hors service et sécuriser le dispositif universel d'affûtage par bande immédiatement. Éliminer immédiatement tout défaut.

2.4.7 Zones dangereuses particulières

Risque d'écrasement et d'entraînement des vêtements, doigts et cheveux à proximité de la bande d'affûtage à eau, de la meule, et des brosses à lamelles. Porter un équipement de protection individuelle adapté.

2.4.8 Entretien (maintenance, réparation) et dépannage

Les travaux d'entretien doivent être réalisés par du personnel spécialisé dans les délais prescrits. En informer les opérateurs avant le début des travaux d'entretien. Désigner le responsable de la surveillance.

Mettre l'affûteuse hors tension et la consigner pour tous les travaux d'entretien. Déconnecter la prise secteur. Protéger la zone de réparation autant que nécessaire.

2. Sécurité

Une fois les travaux de maintenance et de dépannage achevés, monter tous les dispositifs de sécurité et vérifier leur bon fonctionnement.

2.4.9 Modifications du dispositif universel d'affûtage par bande

Il est interdit d'effectuer des ajouts ou des transformations du dispositif universel d'affûtage par bande sans l'autorisation du fabricant. Ceci vaut également pour le montage et le réglage des dispositifs de sécurité.

Toutes les modifications requièrent une attestation écrite de la société KNECHT Maschinenbau GmbH.

Remplacer immédiatement toute pièce mécanique n'étant pas en parfait état de marche.

Utiliser uniquement les pièces de rechange et d'usure d'origine. En cas d'utilisation de pièces d'autres fabricants, la conformité de leur conception et de leur fabrication aux conditions de sollicitation et de sécurité ne peut être garantie.

2.4.10 Nettoyage du dispositif universel d'affûtage par bande

Manipuler correctement les produits de nettoyage et les matériaux utilisés et les éliminer dans le respect de l'environnement.

Veiller à une élimination sûre et écologique des pièces d'usure et de rechange.

2.4.11 Huiles et graisses

Lors de l'utilisation d'huiles et de graisses, respecter les prescriptions de sécurité relatives au produit considéré. Respecter les prescriptions spéciales applicables au domaine alimentaire.

2.4.12 Changement de site du dispositif universel d'affûtage par bande

Déconnecter le dispositif universel d'affûtage par bande HV 262 de toute alimentation électrique externe, même en cas de léger déplacement. Raccorder l'affûteuse correctement à l'alimentation avant de la remettre en service.

En cas de travaux de chargement, utiliser exclusivement des appareils et des accessoires de levage présentant une capacité de charge suffisante. Désigner un instructeur qualifié pour le levage.

Aucune autre personne que celles désignées pour ces travaux ne doit se tenir dans la zone de chargement et d'installation.

Soulever l'affûteuse avec un engin de levage dans les règles de l'art et en respectant strictement les indications du manuel d'utilisation (points d'élingage, etc.) Utiliser exclusivement un véhicule de transport présentant une capacité de charge suffisante. Fixer le chargement de manière sûre. Utiliser des points d'élingage appropriés. Procéder à la remise en service en respectant minutieusement le manuel d'utilisation.

3. Description

3.1 Usage prévu

Le dispositif universel d'affûtage par bande HV 262 permet d'affûter les cutters falciformes et linéaires. Le dispositif est utilisé avec les affûteuses KNECHT de la série S 200 et l'USK 230.

3.2 Caractéristiques techniques

Hauteur _____ env. 650 mm

Largeur _____ env. 550 mm

Profondeur _____ env. 760 mm

Poids _____ 18 kg

Rayon d'affûtage maximal _____ 380 mm

Rayon d'affûtage minimal _____ 55 mm

Tailles de couteaux possibles* _____ 45 - 750 ltr.

*) Le rayon d'affûtage doit se trouver dans la zone donnée.

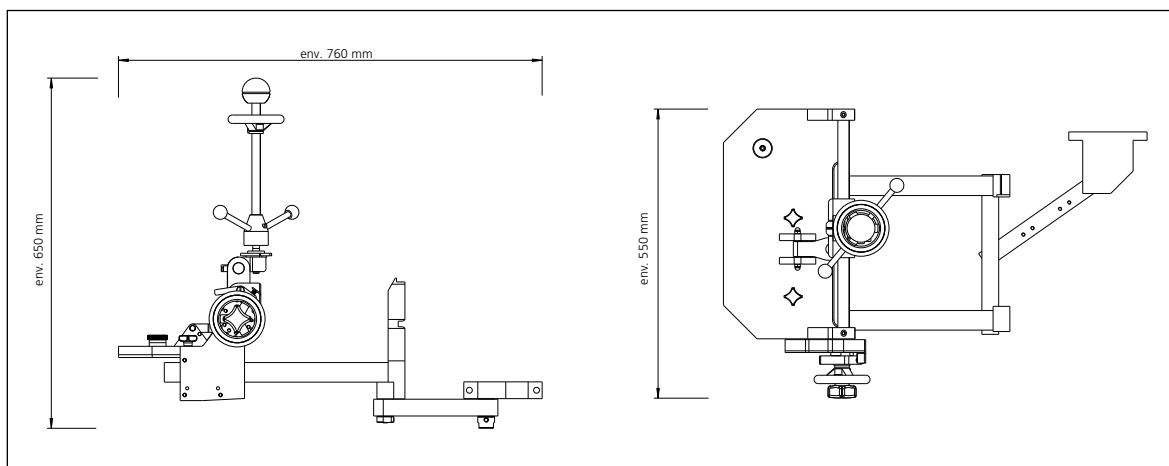


Figure 3-1 Dimensions en mm

3. Description

3.3 Description du fonctionnement

Le dispositif universel d'affûtage par bande HV 262 permet d'affûter les cutters falciformes et linéaires. Le dispositif est utilisé avec les affûteuses KNECHT de la série S 200 et l'USK 230.

Le chariot est déplacé en avant et en arrière par un arbre pour l'affûtage de couteaux linéaires. Le mouvement est limité par une butée. Le chariot est fixé par une fourche pour l'affûtage de couteaux falciformes.

La permutation du disque de fonctionnement permet de bloquer l'arbre de support ou de le rendre rotatif. Ceci est nécessaire pour l'affûtage de couteaux dont les tranchants sont linéaires ou falciformes.

3. Description

3.4 Description des modules

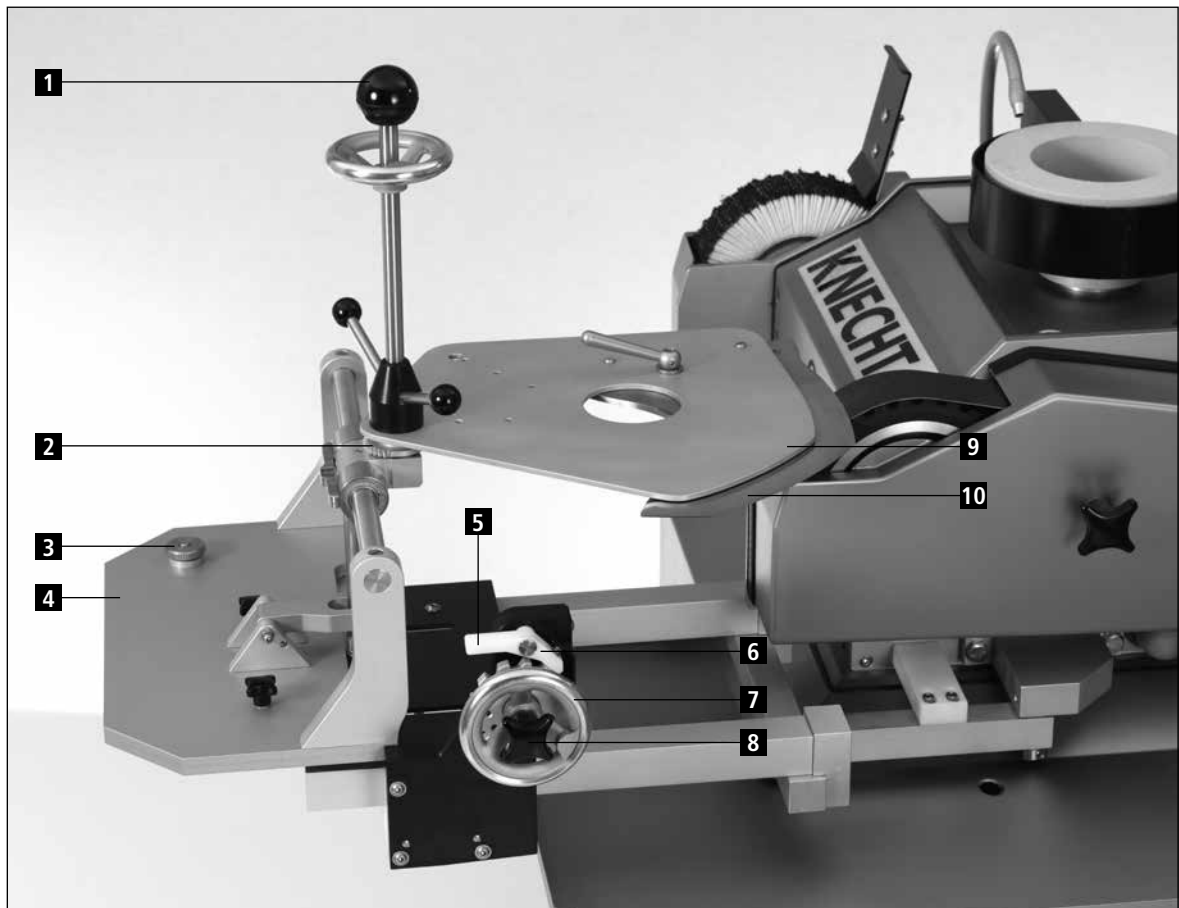


Figure 3-2 Vue d'ensemble du dispositif universel d'affûtage par bande

- 1 Levier d'affûtage
- 2 Disque de fonctionnement
- 3 Disques d'écartement pour le réglage de l'angle d'affûtage
- 4 Plaque de base
- 5 Levier d'enclenchement
- 6 Disque d'enclenchement
- 7 Volant
- 8 Poignée à croisillon du disque d'enclenchement
- 9 Support d'affûtage
- 10 Couteau

4. Transport



Pour le transport, respecter impérativement les prescriptions locales de sécurité et de prévention des accidents applicables en la matière.

4.1 Moyens de transport

Utiliser exclusivement des moyens de transport aux dimensions suffisantes pour le transport et l'installation du dispositif universel d'affûtage par bande.

4.2 Avaries de transport

Si des avaries sont constatées après le déchargement, lors de la réception de la livraison, en informer immédiatement la société KNECHT Maschinenbau GmbH et le transporteur. Si nécessaire, faire immédiatement appel à un expert indépendant.

Retirer l'emballage et les bandes de fixation. Retirer les bandes de fixation sur le dispositif universel d'affûtage par bande. Éliminer l'emballage dans le respect de l'environnement.

4.3 Transport vers un autre emplacement

Pour le transport vers un autre lieu d'installation, veiller à ce que l'encombrement soit respecté (voir chapitre 3.2).

Le dispositif universel d'affûtage par bande doit être suffisamment sécurisé lors du transport.

5. Montage

5.1 Choix du personnel spécialisé



Nous recommandons de confier le montage du dispositif universel d'affûtage par bande à du personnel KNECHT formé.

Nous déclinons toute responsabilité concernant les dommages résultant d'un montage non conforme.

5.2 Lieu d'installation

Lors de la détermination du lieu d'installation, tenir compte de l'espace requis pour les travaux de montage, de maintenance et de réparation sur le dispositif universel d'affûtage par bande (voir chapitre 3.2).

5.3 Réglages

Les différents composants sont réglés par la société KNECHT Maschinenbau GmbH avant livraison.

ATTENTION

Les modifications arbitraires des valeurs réglées sont interdites et peuvent endommager le dispositif universel d'affûtage par bande.

5.4 Première mise en service du dispositif universel d'affûtage par bande

Monter et contrôler l'intégralité des dispositifs de protection avant la mise en service.

Le dispositif universel d'affûtage par bande est conçu pour le montage sur les affûteuses par bande universelle KNECHT de la série S 200 et sur l'USK 230.



Confier le contrôle du bon fonctionnement de tous les dispositifs de protection à du personnel spécialisé habilité avant la mise en service.

5. Montage



Figure 5-1 Monter le dispositif universel d'affûtage par bande

La plaque de fixation (5-1/1) du dispositif universel d'affûtage par bande est fixée avec deux vis M10 sur la paroi latérale de l'affûteuse.

Les orifices filetés sont prévus sur la série S 200 et l'USK 230 à partir de l'année de construction 1991.

Si la machine est antérieure à 1991, il convient de demander à KNECHT Maschinenbau GmbH des gabarits de perçage.

Ces derniers permettent de percer les orifices dans la paroi latérale droite.

ATTENTION

Le disque de contact de l'affûteuse doit être démonté avant le perçage.

6. Mise en service



L'intégralité des travaux doit être réalisée uniquement par du personnel spécialisé autorisé.

Les prescriptions locales de sécurité et de prévention des accidents applicables en la matière doivent impérativement être respectées.

Il y a un risque d'entraînement des mains, cheveux et vêtements lorsque la machine fonctionne.

Risque de blessures graves. Porter un équipement de protection individuelle.



Figure 6-1 Pivoter le dispositif universel d'affûtage par bande en position de travail

Le dispositif universel d'affûtage par bande HV 262 (6-1/3) peut être pivoté sur le côté en cas de manque de place.

Afin de l'amener en position de travail, elle doit être déplacée sur les boulons (6-1/1) et fixée avec le levier de blocage (6-1/2).

Le levier de blocage (6-1/2) et les boulons (6-1/1) peuvent être commandés auprès de KNECHT Maschinenbau GmbH.



Figure 6-2 «Dispositifs ON/OFF»

Mettre l'interrupteur «Dispositifs ON/OFF» de l'affûteuse en position «ON». La bande d'affûtage à eau, les meules et les brosses à lamelles tournent.

7. Utilisation

7.1 Bases générales de la technologie d'affûtage

Si une lame est émoussée, le matériau doit être aiguisé afin qu'elle retrouve son tranchant d'origine.

Pour ce faire, le couteau en question est affûté jusqu'à l'arête de coupe. En cas de bavure sur la lame, le processus d'affûtage a réussi et peut être achevé. Avant d'atteindre le tranchant définitif, la bavure ainsi formée doit être éliminée au cours de l'étape suivante. Cela a lieu grâce à la brosse à lamelles.

La lame se définissant non seulement par son tranchant, mais aussi par sa durée de vie, l'angle de la lame constitue un autre indicateur de performance essentiel. Plus l'angle de la lame est petit, plus la durée de vie est importante en théorie. Néanmoins, dans la pratique, lorsque l'angle de la lame est trop petit, l'arête de coupe s'ébrèche et n'est alors plus tranchante.

Les angles de lame se situent ainsi entre 15° et 35°. En dessous de 15°, la lame devient si instable qu'elle se tord à la moindre contrainte. Au-delà de 35°, la lame est extrêmement stable, mais ne tient pas le nombre de pièces défini.

Un autre critère définissant les propriétés d'une lame est le profil de la lame.

Il existe trois polissages différents:



Affûtage cunéiforme



Affûtage convexe



Affûtage concave

L'affûtage convexe est principalement réalisé sur les cutters et les couteaux manuels. L'affûtage cunéiforme et concave majoritairement sur les couteaux à lame circulaire.

De manière générale: les profils et angles de coupe prescrits par le fabricant doivent être respectés.

7. Utilisation



Il y a un risque d'entraînement des mains, cheveux et vêtements lorsque la machine fonctionne.

Risque de blessures graves.

7.2 Affûter des cutters linéaires sur la bande d'affûtage à eau

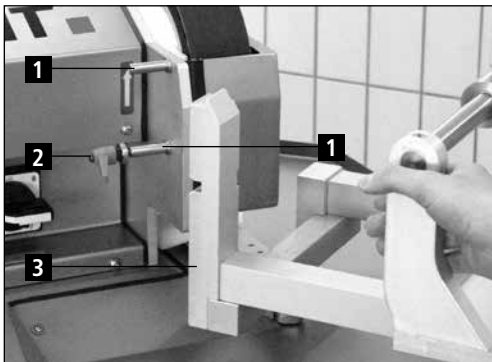


Figure 7-1 Pivoter le dispositif universel d'affûtage par bande en position de travail

Afin d'amener le dispositif universel d'affûtage par bande (7-1/3) en position de travail, elle doit être déplacée sur les boulons (7-1/1) et fixée avec le levier de blocage (7-1/2).

7.2.1 Installer le disque de fonctionnement



Figure 7-2 Insertion d'un disque de fonctionnement

Le disque de fonctionnement (7-2/1) est posé sur le boulon d'assise (7-2/2).

Il existe deux possibilités de le faire:

Avec les cutters linéaires, un ergot (7-2/3) empêche la rotation du disque. La zone sans dents est alors orientée vers l'utilisateur.

Insérer l'ergot (7-2/3) dans la rainure en forme d'ergot (7-2/4).

7. Utilisation

7.2.2 Régler l'angle d'affûtage



Figure 7-3 Disques d'écartement pour le réglage de l'angle d'affûtage

Installer le disque d'écartement adapté (7-3/1) sur le boulon d'assise (7-3/2) afin de régler l'angle d'affûtage souhaité.

Les disques d'écartement pour 25° et 27° se trouvent sur la plaque de base (3-2/4).

7.2.3 Monter le support d'affûtage

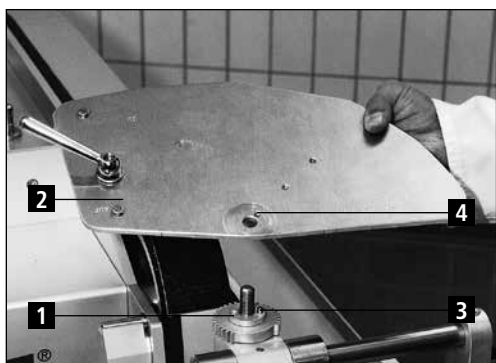


Figure 7-4 Monter le support d'affûtage

Le support d'affûtage (7-4/2) se met sur la plaque d'écartement (7-4/1).

La goupille cylindrique (7-4/3) du disque d'écartement (7-4/1) doit être insérée dans l'orifice (7-4/4) du support d'affûtage.

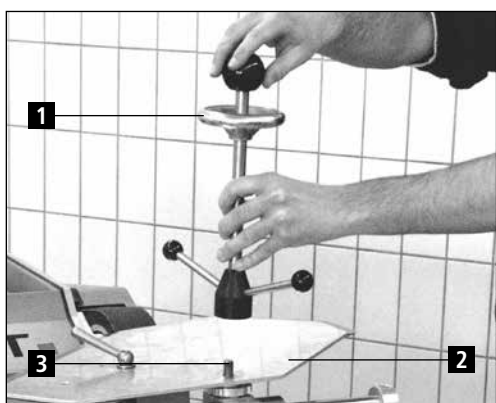


Figure 7-5 Fixer le support d'affûtage avec le levier d'affûtage

Fixer le support d'affûtage (7-5/2) avec le levier d'affûtage (7-5/1) sur le chariot.

Pour ce faire, tourner le levier de blocage (7-5/1) dans le sens horaire sur le boulon d'assise (7-5/3).

7. Utilisation

7.2.4 Serrer le cutter



Figure 7-6 Serrer le cutter sur le support d'affûtage

Pour serrer le cutter (7-6/1), repousser le support d'affûtage (7-6/2) avec le levier de blocage monté (7-5/1).

Le cutter (7-6/1) est serré sur le support d'affûtage (7-6/2) lorsque le pied de la lame est inséré dans le support du cutter du support d'affûtage. Le cutter est bloqué par une rotation gauche du frotteur (7-6/3).

Lorsque le cutter est serré, pivoter à nouveau le dispositif complet vers l'avant.



Risque de coupures graves.

Porter des gants de protection.

7.2.5 Affûter les cutters



Figure 7-7 Tourner le volant sur la dernière position d'enclenchement

Tourner le volant (7-7/1) dans le sens anti-horaire jusqu'à ce que le levier d'enclenchement (7-7/2) s'enclenche dans la première position du disque d'enclenchement (7-7/3).

REMARQUE

Afin d'atteindre la première position d'enclenchement, il convient d'appuyer sur le levier d'enclenchement (7-7/2) avec le pouce. Tourner, avec les quatre doigts restants, le volant (7-7/1) dans le sens anti-horaire.

La poignée à croisillon (7-7/4) doit être serrée afin de pouvoir bouger le disque d'enclenchement.

7. Utilisation

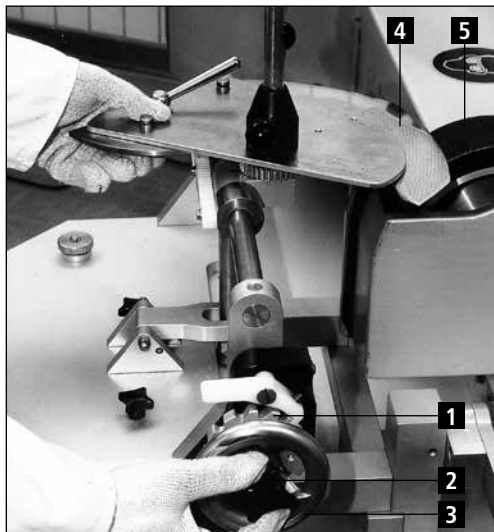


Figure 7-8 Rendre inopérant le dispositif d'enclenchement

Rendre le disque d'enclenchement (7-8/1) inopérant en desserrant la poignée à croisillon (7-8/2) par une rotation anti-horaire d'env. un quart de tour.

Tourner le volant (7-8/3) dans le sens horaire jusqu'à ce que le cutter (7-8/4) touche la bande d'affûtage (7-8/5).

Resserrer la poignée à croisillon (7-8/2).



Figure 7-9 Tourner le volant sur la deuxième position d'enclenchement

Tourner le volant (7-9/1) dans la deuxième position d'enclenchement du disque d'enclenchement (7-9/2).

REMARQUE

Afin d'atteindre la deuxième position d'enclenchement, il convient d'appuyer sur le levier d'enclenchement (7-9/3) avec le pouce. Tourner, avec les quatre doigts restants, le volant (7-9/1) dans le sens horaire.

Avant de démarrer l'affûteuse, rabattre le levier d'affûtage avec le support et le couteau (7-6).

7. Utilisation



Figure 7-10 Affûter les couteaux

Activer les dispositifs et la pompe à liquide de refroidissement de l'affûteuse.

Avec la main droite, pousser le levier d'affûtage vers l'avant et, avec la main gauche, déplacer le couteau le long du tranchant jusqu'à ce qu'une bavure apparaisse sur toute la longueur du tranchant.

Ensuite, déplacer le dispositif vers la prochaine position d'enclenchement avec le volant. Le couteau se déplace vers la bande. Dans cette position, parcourir cinq courses (une course = affûter un bord de couteau et le ramener en position).

Ensuite, déplacer vers la prochaine position d'enclenchement et affûter à nouveau sur cinq courses jusqu'à ce que le bombage entier du couteau soit traité.

Enfin, redéplacer vers la position «2» et ajuster le couteau au prochain bord.

REMARQUE

Lors du retour vers la position d'enclenchement «2», il ne faut pas appuyer sur le levier de blocage. Jusqu'à la position d'enclenchement «2», toutes les positions peuvent être sautées en tournant le volant.

Lorsque l'affûtage est terminé, éteindre les dispositifs et la pompe à liquide de refroidissement de l'affûteuse.

7. Utilisation

7.3 Affûter des cutters falciformes sur la bande d'affûtage à eau

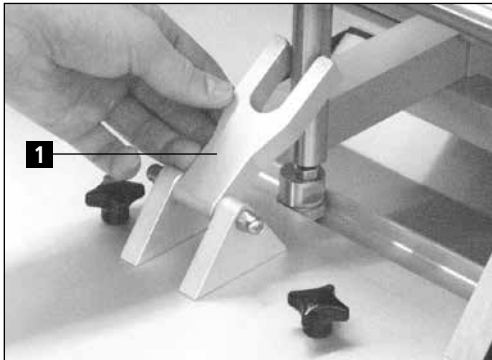


Figure 7-11 Déplacer la fourche vers l'avant

Pour les cutters falciformes, la fourche (7-11/1) doit être pivotée vers l'avant. Le chariot reste ainsi dans cette position.

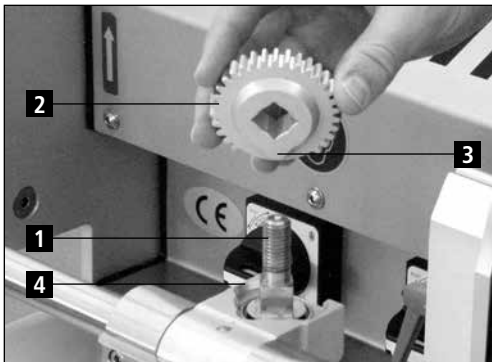


Figure 7-12 Insérer un disque de fonctionnement

Le disque de fonctionnement (7-12/2) est posé sur le boulon d'assise (7-12/1).

Par contre, pour les cutters falciformes, la rotation n'est que limitée par la forme. Le disque de fonctionnement peut être déplacé vers la gauche et vers la droite. La zone sans dents n'est alors pas orientée vers l'utilisateur.

Positionner l'ergot (7-12/3) sur le côté de la rainure (7-12/4).

La denture du disque de fonctionnement (7-12/2) permet de fixer le support d'affûtage en cas de changement de couteau.



Figure 7-13 Insérer un disque de fonctionnement

Le disque de fonctionnement (7-13/1) doit être positionné de manière à ce que tout le tranchant du couteau puisse être affûté.

Il convient de le faire avant que le levier d'affûtage (7-13/2) soit fixé.

L'affûtage est déjà décrit dans le chapitre 7.2.5.

7. Utilisation

7.4 Agrandir le rayon d'affûtage

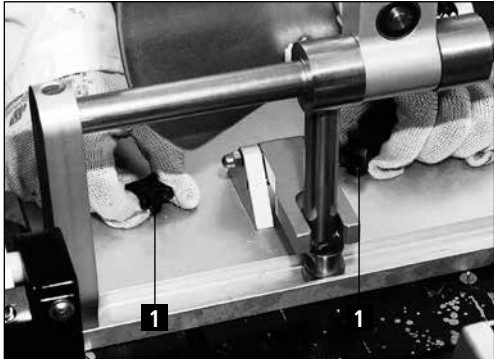


Figure 7-14 Déplacer la plaque de base

La plaque de base peut être déplacée vers l'arrière pour agrandir le rayon d'affûtage. Pour ce faire, les deux poignées à croisillon (7-14/1) doivent être desserrées.

ATTENTION

Lors de l'affûtage, les deux poignées à croisillon (7-14/1) doivent toujours être serrées.

8. Entretien et maintenance



PRUDENCE

Les prescriptions locales de sécurité et de prévention des accidents ainsi que les chapitres «Sécurité» et «Remarques importantes» du présent manuel d'utilisation doivent être respectées pour tous les travaux sur le dispositif universel d'affûtage par bande.

Utiliser uniquement les pièces de rechange et d'usure d'origine. En cas d'utilisation de pièces d'autres fabricants, la conformité de leur conception et de leur fabrication aux conditions de sollicitation et de sécurité ne peut être garantie.

8.1 Nettoyage

Le dispositif universel d'affûtage par bande doit être nettoyé après chaque affûtage, sans quoi la boue de meulage sèche et se retire difficilement.

Une fois nettoyé, huiler légèrement le dispositif universel d'affûtage par bande avec de l'huile exempte d'acide (voir aussi le plan de lubrification chapitre 8.2).

8.2 Plan de lubrification et tableau des lubrifiants

| Travaux de lubrification | Fréquence | OEST | SHELL | EXXON Mobil | DEA |
|---|-----------------------|-----------------------------|-------------------|------------------|--------------------------------|
| Lubrifier le filetage des poignées à croisillon et les leviers de blocage | 4 semaines | Mehr-zweckfett L 2 | Gadus S2 V100 2 | Mobilith SHC 100 | Dolon E2 |
| Huiler les pièces de la machine après leur nettoyage | Après chaque affûtage | Paraffinum Perliquidum 16 L | Shell Risella 917 | Marcol 82 | Huile blanche Merkur Pharma 40 |

9. Démontage et élimination

9.1 Démontage

Tous les consommables doivent être éliminés de manière conforme.

Protéger les pièces mobiles contre tout glissement.

Le démontage doit être exécuté par une entreprise spécialisée qualifiée.

9.2 Élimination

Au terme de la durée de vie de la machine, celle-ci doit être mise au rebut par une entreprise spécialisée et qualifiée. Dans certains cas exceptionnels et après concertation avec KNECHT Maschinenbau GmbH, elle peut lui être rendue.

Les consommables (par ex. meules, bandes d'affûtage, brosses à lamelles, etc.) doivent également être éliminés dans les règles de l'art.

10. S.A.V., pièces de rechange et accessoires

10.1 Adresse postale

KNECHT Maschinenbau GmbH
Witschwender Straße 26
88368 Bergatreute
Allemagne

Téléphone +49-7527-928-0
Fax +49-7527-928-32

mail@knecht.eu
www.knecht.eu

10.2 Service après-vente

Direction du S.A.V.:

Voir adresse postale.

service@knecht.eu

10.3 Pièces de rechange

Si vous souhaitez commander des pièces de rechange, veuillez utiliser la liste des pièces de rechange fournie avec la machine. Veuillez passer votre commande en procédant comme suit:

À indiquer lors de la commande: (Exemple)

| | |
|-----------------------|--------------------|
| Modèle de machine | (HV262) |
| Désignation de module | (bras rotatif) |
| Désignation de pièce | (bras de fixation) |
| Numéro du repère | (3) |
| N° de dessin | (1000216-8065) |
| Quantité | (1 pce) |

Nous nous tenons à votre entière disposition pour toute question.

11. Annexe

11.1 Déclaration de conformité CE au sens de la directive européenne 2006/42/CE

- Machines 2006/42/CE
- Compatibilité électromagnétique 2004/108/CE

Nous déclarons par la présente que la machine mentionnée ci-dessous, de par sa conception et son type, ainsi que dans la version que nous commercialisons, satisfait à l'ensemble des dispositions relatives à la sécurité et à la santé des directives CE susmentionnées.

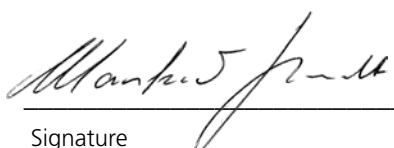
Toute modification de la machine non convenue avec nous entraîne la perte de la validité de la présente déclaration.

| | |
|---|--|
| Dénomination de la machine: Désignation du type: | Dispositif universel d'affûtage par bande HV 262 |
| Normes harmonisées utilisées, en particulier: | DIN EN 12100-1 DIN EN 12100-2 DIN EN 60204-1 ISO 13857 DIN EN 349 |
| Responsable de la documentation: | Peter Heine (Ingénieur diplômé en machinerie) Tél.: +49-7527-928-15 |
| Constructeur: | KNECHT Maschinenbau GmbH Witschwender Straße 26 88368 Bergatreute Allemagne |

Une documentation technique complète est disponible. Le manuel d'utilisation correspondant à la machine existe en version originale ainsi que dans la langue du pays de l'utilisateur.

Bergatreute, 10 septembre 2015

Lieu, date


Signature

Gérant

Informations sur le signataire

KNECHT Maschinenbau GmbH

Witschwender Straße 26 · 88368 Bergatreute · Allemagne · T+49-7527-928-0 · F+49-7527-928-32
mail@knecht.eu · www.knecht.eu