

Manuel d'utilisation

S 200 S | S 200 BS

Affûteuse universelle à eau



av. S 200 T | S 200 BT

Manuel d'utilisation

Affûteuse universelle à eau S 200 S | S 200 BS avec modèle table S 200 T | S 200 BT

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 | 7 |
| 1.1 | Avant-propos | 7 |
| 1.2 | Avertissements et symboles employés dans le manuel d'utilisation | 7 |
| 1.3 | Signaux d'avertissement et leur signification | 8 |
| 1.3.1 | Signaux d'avertissement et d'interdiction sur et dans l'affûteuse | 8 |
| 1.3.2 | Signaux d'obligation généraux | 8 |
| 1.4 | Plaque signalétique et référence de la machine | 9 |
| 1.5 | Numéros de figures et de repères dans le manuel d'utilisation | 9 |
| 2. | Sécurité | 10 |
| 2.1 | Consignes de sécurité fondamentales | 10 |
| 2.1.1 | Respect des consignes du manuel d'utilisation | 10 |
| 2.1.2 | Obligations de l'exploitant | 10 |
| 2.1.3 | Obligations du personnel | 10 |
| 2.1.4 | Dangers liés à l'utilisation de l'affûteuse | 10 |
| 2.1.5 | Défauts | 11 |
| 2.2 | Utilisation conforme à l'usage prévu | 11 |
| 2.3 | Garantie et responsabilité | 11 |
| 2.4 | Prescriptions de sécurité | 12 |
| 2.4.1 | Mesures organisationnelles | 12 |
| 2.4.2 | Dispositifs de protection | 12 |
| 2.4.3 | Mesures de sécurité informelles | 12 |
| 2.4.4 | Sélection et qualification du personnel | 12 |
| 2.4.5 | Commande de la machine | 13 |
| 2.4.6 | Mesures de sécurité en mode normal | 13 |
| 2.4.7 | Dangers d'origine électrique | 13 |
| 2.4.8 | Zones dangereuses particulières | 13 |
| 2.4.9 | Entretien (maintenance, réparation) et dépannage | 13 |
| 2.4.10 | Modifications de la construction de l'affûteuse | 14 |
| 2.4.11 | Nettoyage de l'affûteuse | 14 |
| 2.4.12 | Huiles et graisses | 14 |
| 2.4.13 | Déplacement de l'affûteuse | 14 |
| 3. | Description | 15 |
| 3.1 | Usage prévu | 15 |
| 3.2 | Caractéristiques techniques | 15 |
| 3.2.1 | Généralités | 15 |
| 3.2.2 | S 200 S S 200 BS (modèle socle) | 15 |
| 3.2.3 | S 200 T S 200 BT (modèle table) | 16 |
| 3.3 | Description du fonctionnement | 17 |
| 3.4 | Description des modules | 18 |
| 3.4.1 | Pupitre de commande | 19 |

Sommaire

| | | |
|------------|---|-----------|
| 3.4.2 | Bras pivotant HV 207 (option S 200 S S 200 T) | 19 |
| 3.4.3 | Bras d'affûtage universel HV 203 (option S 200 S S 200 T) | 20 |
| 3.4.4 | Outil de dressage HV 201 (S 200 S S 200 T) | 20 |
| 3.4.5 | Dispositif universel d'affûtage par bande HV 262 (option, tous les modèles) | 20 |
| 3.4.6 | Dispositif d'affûtage par bande HV 261 (option, tous les modèles) | 21 |
| 3.4.7 | Dispositif de liquide de refroidissement (S 200 S S 200 BS) | 21 |
| 3.4.8 | Dispositif externe de liquide de refroidissement EP 205 (option S 200 T S 200 BT) | 21 |
| 3.5 | Description du fonctionnement des modules | 22 |
| 4. | Transport | 23 |
| 4.1 | Moyens de transport | 23 |
| 4.2 | Avaries de transport | 23 |
| 4.3 | Transport vers un autre emplacement | 23 |
| 5. | Montage | 24 |
| 5.1 | Choix du personnel spécialisé | 24 |
| 5.2 | Lieu d'installation | 24 |
| 5.3 | Raccords d'alimentation | 24 |
| 5.4 | Réglages | 24 |
| 5.5 | Première mise en service de l'affûteuse | 25 |
| 6. | Mise en service | 26 |
| 7. | Utilisation | 28 |
| 7.1 | Bases générales de la technologie d'affûtage | 28 |
| 7.2 | Mise en marche de l'affûteuse | 29 |
| 7.3 | Bras pivotant HV 207 (option S 200 S S 200 T) | 29 |
| 7.4 | Bras d'affûtage universel HV 203 (option S 200 S S 200 T) | 29 |
| 7.5 | Dispositif d'affûtage par bande HV 261 (option, tous les modèles) | 30 |
| 7.6 | Dispositif universel d'affûtage par bande HV 262 (option, tous les modèles) | 30 |
| 7.7 | Démorfiler les cutters avec la brosse à lamelles | 31 |
| 7.8 | Affûter le couteau manuel sur la bande d'affûtage à eau | 32 |
| 7.9 | Dresser le disque d'affûtage (S 200 S S 200 T) | 33 |
| 7.10 | Régler la protection du disque d'affûtage (S 200 S S 200 T) | 34 |
| 7.11 | Remplacer la meule (S 200 S S 200 T) | 34 |
| 7.12 | Remplacement de la bande d'affûtage à eau | 35 |
| 7.13 | Régulation de la bande | 36 |
| 7.14 | Remplacement de la brosse à lamelles | 36 |

Sommaire

| | | |
|------------|--|-----------|
| 8. | Entretien et maintenance | 38 |
| 8.1 | Nettoyage | 38 |
| 8.2 | Plan de lubrification et tableau des lubrifiants | 38 |
| 9. | Défauts de fonctionnement | 39 |
| 9.1 | Défauts | 39 |
| 10. | Démontage et élimination | 40 |
| 10.1 | Démontage | 40 |
| 10.2 | Élimination | 40 |
| 11. | S.A.V., pièces de rechange et accessoires | 41 |
| 11.1 | Adresse postale | 41 |
| 11.2 | Service après-vente | 41 |
| 11.3 | Pièces de rechange | 41 |
| 11.4 | Accessoires | 42 |
| 11.4.1 | Produits d'affûtage utilisés, etc. | 42 |
| 12. | Annexe | 43 |
| 12.1 | Déclaration de conformité CE | 43 |

1. Remarques importantes

1.1 Avant-propos

Le présent manuel d'utilisation a pour objet de faciliter la familiarisation avec l'affûteuse universelle à eau, ci-après désignée «affûteuse», et avec son utilisation conformément aux usages prévus.

Le manuel d'utilisation contient des indications importantes permettant une exploitation sûre, correcte et rentable de l'affûteuse. 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 de l'affûteuse.

Le manuel d'utilisation doit toujours être accessible sur le lieu d'utilisation de l'affûteuse.

Le manuel d'utilisation doit être lu et suivi par toute personne chargée d'effectuer des interventions sur l'affûteuse 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.



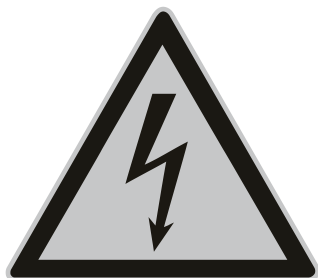
Le symbole «REMARQUE» désigne des conseils d'utilisation et des informations particulièrement utiles.

1. Remarques importantes

1.3 Signaux d'avertissement et leur signification

1.3.1 Signaux d'avertissement et d'interdiction sur et dans l'affûteuse

Les signaux d'avertissement et d'interdiction suivants sont apposés sur/dans l'affûteuse:



PRUDENCE! TENSION ÉLECTRIQUE DANGEREUSE (signal d'avertissement sur l'armoire de commande)

Lorsqu'elle est raccordée à l'alimentation électrique, l'affûteuse conduit des tensions mortelles (3x 400 V).

Les parties actives de l'appareil peuvent être ouvertes uniquement par du personnel spécialisé autorisé.

L'affûteuse doit être débranchée de l'alimentation électrique avant toute opération d'entretien, de maintenance et de réparation.



PRUDENCE! RISQUE DE BLESSURE PAR DES PARTICULES ABRASIVES (signal d'obligation sur le capot de la machine)

Lors de l'affûtage, du polissage, du démorfilage et du dressage, vous pourriez recevoir des particules abrasives dans les yeux.

Il est impératif de porter des lunettes de protection lors de ces travaux.

1.3.2 Signaux d'obligation généraux

Les signaux d'obligation généraux suivants sont à respecter:



PRUDENCE! RISQUE DE BLESSURE PAR LA LAME

Lors de travaux effectués avec l'affûteuse, des lames sont affûtées et peuvent entraîner de graves coupures en raison de leur tranchant.

Veillez à utiliser des gants de protection lors du serrage/desserrage des couteaux.

Prudence lors du transport de couteaux. Utiliser les dispositifs de protection du fabricant des couteaux. Porter des gants et un tablier de protection.

1. Remarques importantes

1.4 Plaque signalétique et référence de la machine

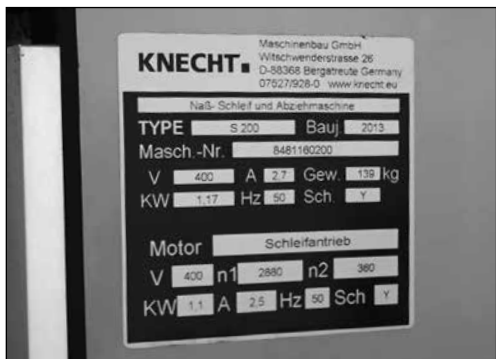


Figure 1-1 Plaque signalétique

La plaque signalétique se trouve sur la tôle arrière de la machine.



Figure 1-2 Référence de la machine

La référence de la machine se trouve sur la plaque signalétique et sur la paroi latérale gauche, sous la brosse à lamelles.

1.5 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: (6-2/1) signifie numéro de figure 6-2, repère 1.



Figure 6-2 Vérifier le sens de rotation

Vérifier le sens de rotation de la brosse à lamelles.

La flèche directionnelle (6-2/1) indique le sens de rotation de la bande d'affûtage à eau / brosse à lamelles. Si la brosse à lamelles tourne dans le bon sens, le sens de rotation de la meule et de la bande d'affûtage à eau est aussi correct.

Si le sens de rotation de la brosse à lamelles n'est pas conforme, faire appel à un électricien afin de procéder à l'inversion de phase.

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 cette affûteuse 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 de l'affûteuse.
- Toutes les personnes travaillant sur l'affûteuse 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 l'affûteuse 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 de l'affûteuse,
- 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 l'affûteuse 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 de l'affûteuse

L'affûteuse a été conçue 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.

L'affûteuse doit être utilisée uniquement:

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

2. 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, l'affûteuse doit être immédiatement arrêtée, 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

L'affûteuse peut être utilisée dans tous les contextes pour tous les cutters courants, ainsi que pour les lames circulaires, les couteaux manuels et divers outils de coupe.

À l'exception des couteaux manuels (par ex. couteaux à découper), tous les couteaux doivent être montés sur des supports d'affûtage adaptés. Avant toute intervention sur un couteau plat, il faut d'abord vérifier si le couteau convient au support d'affûtage. Le couteau ne peut être monté sur le support d'affûtage qu'une fois la compatibilité vérifiée.

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:

- affûtage de couteaux plats sans support d'affûtage;
- fixation incorrecte des dispositifs;
- affûtage/polissage des couteaux sur la bande d'affûtage à eau ou la brosse à lamelles contre le tranchant.

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 de l'affûteuse;
- transport, mise en service, utilisation ou maintenance incorrects de l'affûteuse;
- exploitation de l'affûteuse 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;

2. Sécurité

- 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 de l'affûteuse;
- modifications arbitraires de la construction de l'affûteuse;
- modification arbitraire par ex. des caractéristiques d'entraînement (puissance et régime);
- 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 de l'affûteuse.

Ils ne peuvent être retirés qu'une fois l'affûteuse 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 de l'affûteuse. 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 l'affûteuse doivent être complètes et lisibles.

2.4.4 Sélection et qualification du personnel

Seul un personnel formé et instruit a le droit de travailler sur l'affûteuse. Respecter l'âge minimum légal requis!

2. Sécurité

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 l'affûteuse que sous la surveillance constante d'une personne expérimentée!

2.4.5 Commande de la machine

Seul un personnel formé et instruit est autorisé à mettre la machine en marche.

2.4.6 Mesures de sécurité en mode normal

Éviter toute méthode de travail pouvant compromettre la sécurité. N'utiliser l'affûteuse 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 de l'affûteuse au moins une fois par poste.

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

S'assurer, avant toute mise en marche de l'affûteuse, que le démarrage de la machine ne mette personne en danger.

Arrêter et consigner immédiatement l'affûteuse en cas de dysfonctionnements. Éliminer immédiatement tout défaut.

2.4.7 Dangers d'origine électrique

Les travaux sur les installations ou équipements électriques doivent être réalisés exclusivement par un électricien, dans le respect des règles de l'électrotechnique.

Les défauts tels que les câbles et raccords de câbles endommagés, etc. doivent être immédiatement éliminés par un technicien agréé.

2.4.8 Zones dangereuses particulières

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

2.4.9 Entretien (maintenance, réparation) et dépannage

Les travaux d'entretien doivent être réalisés par du personnel spécialisé dans les délais prescrits. 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.

2. Sécurité

Déconnecter la prise secteur. Protéger la zone de réparation autant que nécessaire.

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

2.4.10 Modifications de la construction de l'affûteuse

Il est interdit d'effectuer des ajouts ou des transformations de l'affûteuse 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.

2.4.11 Nettoyage de l'affûteuse

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.

2.4.12 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.

2.4.13 Déplacement de l'affûteuse

Déconnecter l'affûteuse 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

L'affûteuse universelle à eau S 200 permet d'affûter, de démorfiler et de polir tous les cutters courants, les lames circulaires, les couteaux manuels et divers outils de coupe.

3.2 Caractéristiques techniques

3.2.1 Généralités

| | | |
|---|-------|-------------|
| Alimentation électrique* | _____ | 3x 400 V |
| Fréquence du réseau* | _____ | 50 Hz |
| Puissance* | _____ | 1,15 kW |
| Puissance absorbée* | _____ | 1,61 kW |
| Consommation* | _____ | 2,79 A |
| Fusible amont | _____ | 16 A |
| Niveau de pression acoustique d'émission pondéré A mesuré au poste de travail LpA** | _____ | 78 dB (A) |
| Vitesse de rotation bande d'affûtage à eau/brosse à lamelles | _____ | 2880 tr/min |
| Vitesse de rotation meule (option) | _____ | 360 tr/min |

*) Ces indications peuvent varier selon l'alimentation électrique.

***) Valeur d'émission sonore à deux chiffres selon EN ISO 4871 (imprécision de mesure KpA. 3 dB(A)). Niveau de pression acoustique d'émission selon EN ISO 11201.

Un cutter K 24 de la société KNECHT Maschinenbau GmbH a été affûté.

3.2.2 S 200 S | S 200 BS (modèle socle)

| | | |
|-----------------------------|-------|----------------|
| Hauteur (modèle avec meule) | _____ | env. 1300 mm |
| Largeur | _____ | env. 900 mm |
| Profondeur | _____ | env. 1100 mm |
| Encombrement (l x P) | _____ | 1500 x 1500 mm |
| Poids | _____ | max. 160 kg |

3. Description

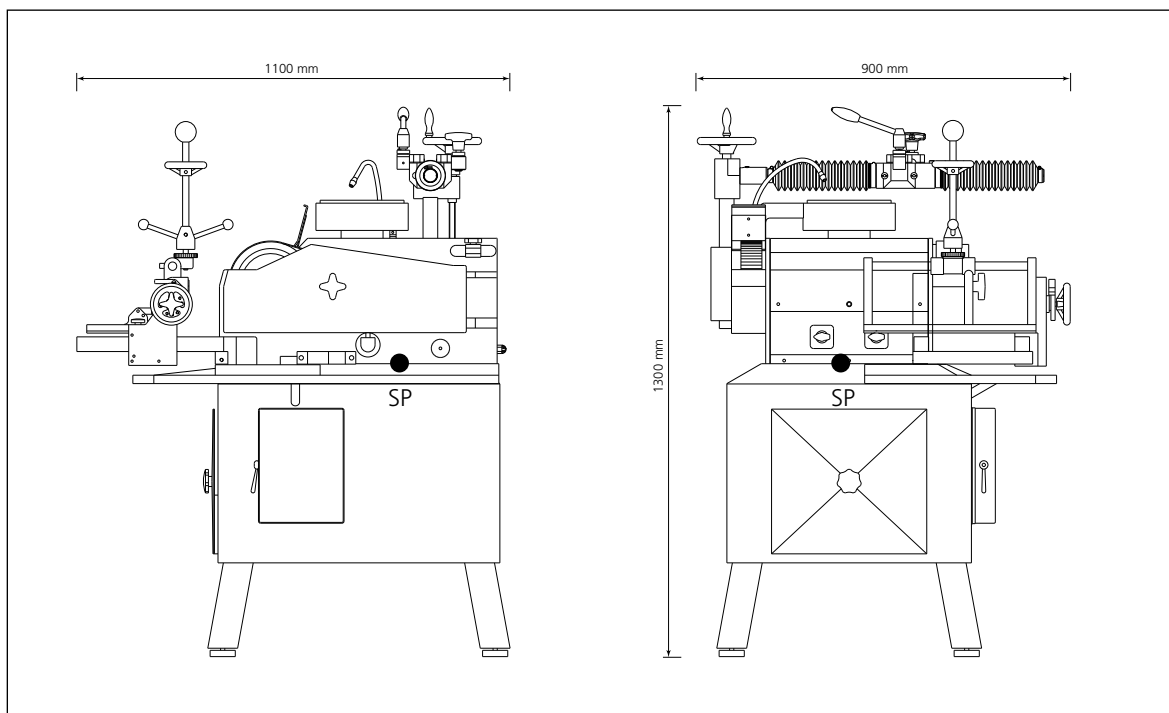


Figure 3-1 Dimensions en mm (S 200 S modèle socle)

3.2.3 S 200 T | S 200 BT (modèle table)

Hauteur (modèle avec meule) _____ env. 600 mm

Largeur _____ env. 900 mm

Profondeur _____ env. 1000 mm

Encombrement (l x P) _____ 1500 x 1400 mm

Poids _____ max. 104 kg

3. Description

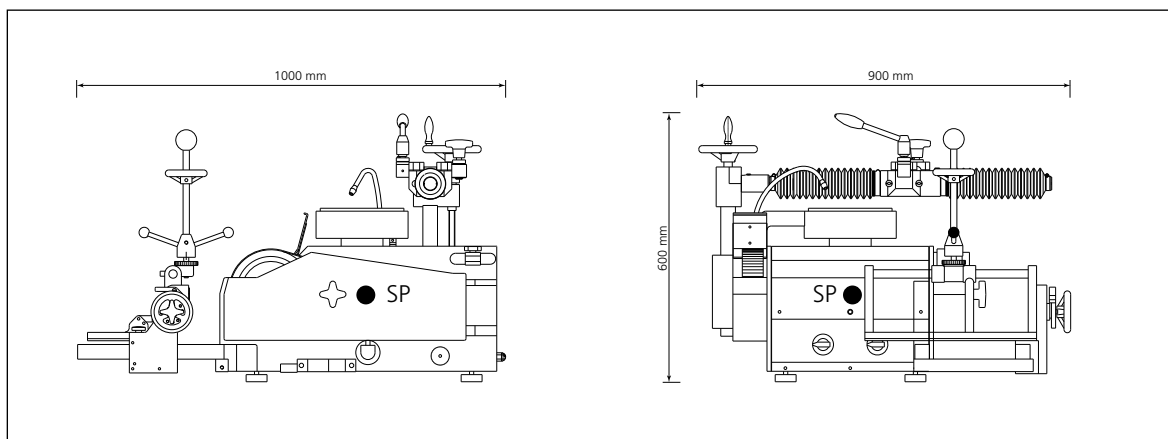


Figure 3-2 Dimensions en mm (S 200 T modèle table)

3.3 Description du fonctionnement

L'affûteuse universelle à eau permet d'affûter, de démorfiler et de polir des couteaux linéaires, falciforme et circulaires.

Tous les couteaux, sauf les couteaux manuels, doivent être serrés sur les supports d'affûtage et affûtés sur la meule et la bande d'affûtage à eau.

L'angle d'affûtage au niveau de la meule peut être réglé en continu. L'angle d'affûtage de la bande d'affûtage à eau peut être adapté à l'aide de différents disques d'écartement.

La brosse à lamelles permet de démorfiler et de polir les couteaux sans dispositifs.

3. Description

3.4 Description des modules

L'affûteuse universelle à eau est disponible en plusieurs versions: S 200 S (modèle socle avec meule), S 200 BS (modèle socle sans meule), S 200 T (modèle table avec meule), S 200 BT (modèle table sans meule). De plus, KNECHT Maschinenbau GmbH propose des extensions pratiques à ajouter en option. Ces dispositifs sont détaillés dans les pages suivantes.

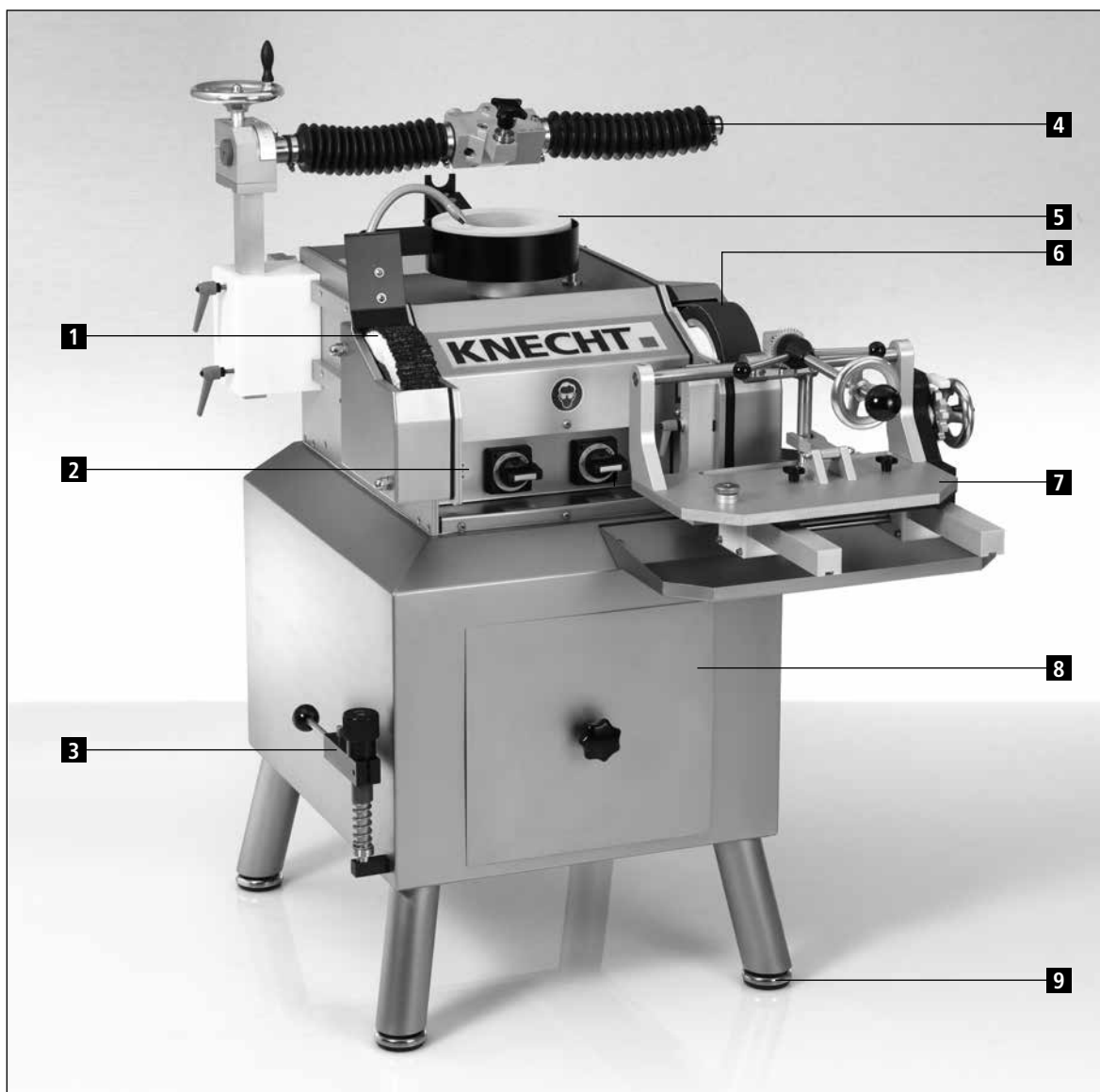


Figure 3-3 Vue globale de l'affûteuse (S 200 S modèle socle | HV 203 | HV 262)

- 1 Brosse à lamelles
- 2 Pupitre de commande
- 3 Outil de dressage HV 201 pour la meule (chapitre 3.4.4)
- 4 Bras d'affûtage HV 203 (chapitre 3.4.3)
- 5 Meule
- 6 Bande d'affûtage à eau
- 7 Dispositif universel d'affûtage par bande HV 262 (chapitre 3.4.5)
- 8 Réservoir d'eau (modèle socle)
- 9 Pieds de machine

3. Description

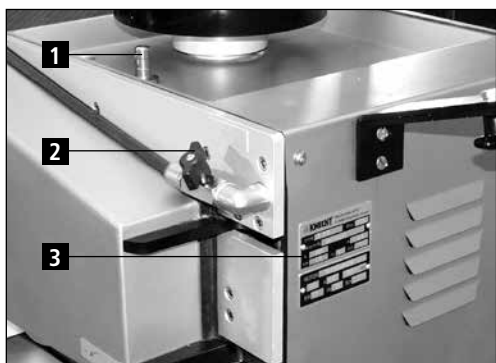


Figure 3-4 Vue arrière

- 1 Support pour outil de dressage HV 201
- 2 Dosage du liquide de refroidissement pour la bande d'affûtage à eau
- 3 Plaque signalétique

3.4.1 Pupitre de commande

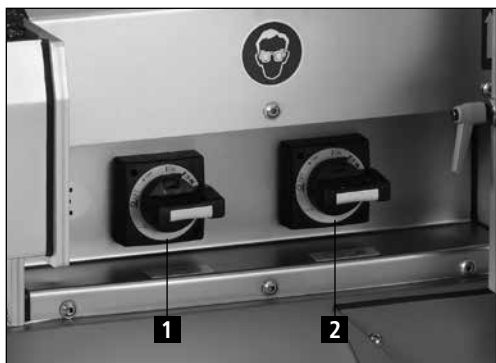


Figure 3-5 Pupitre de commande

- 1 Pompe à liquide de refroidissement ON/OFF
- 2 Modules ON/OFF

3.4.2 Bras pivotant HV 207 (option S 200 S | S 200 T)

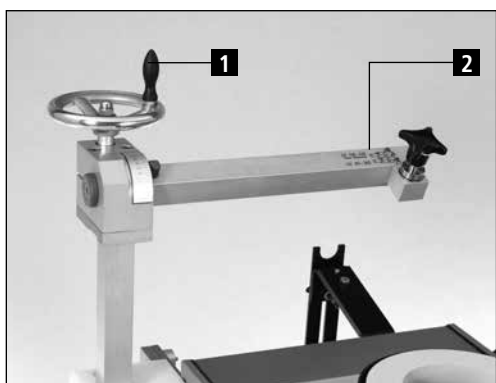


Figure 3-6 Bras pivotant HV 207

- 1 Volant de réglage de l'angle
- 2 Bras pivotant

3. Description

3.4.3 Bras d'affûtage universel HV 203 (option S 200 S | S 200 T)

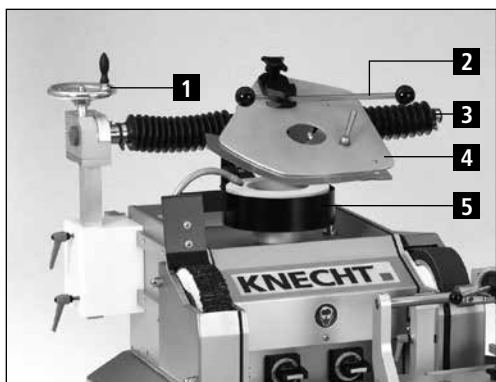


Figure 3-7 Bras d'affûtage universel HV 203

- 1 Volant de réglage de l'angle
- 2 Levier d'affûtage
- 3 Bras d'affûtage
- 4 Support d'affûtage SP 107
- 5 Protection de la meule

3.4.4 Outil de dressage HV 201 (S 200 S | S 200 T)

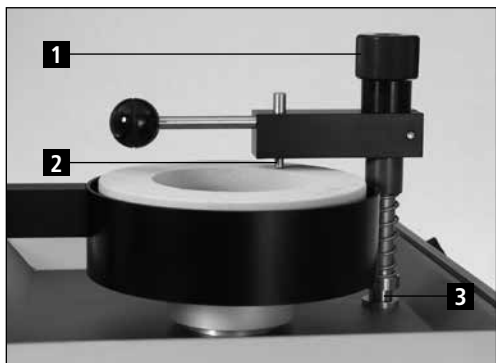


Figure 3-8 Outil de dressage HV 201

- 1 Écrou de réglage
- 2 Diamant de dressage
- 3 Support pour outil de dressage HV 201

3.4.5 Dispositif universel d'affûtage par bande HV 262 (option, tous les modèles)

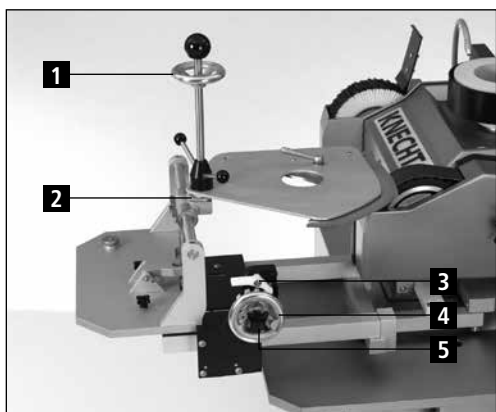
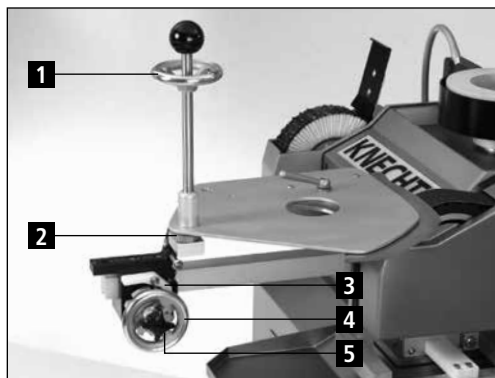


Figure 3-9 Dispositif universel d'affûtage par bande HV 262

- 1 Levier d'affûtage
- 2 Disque de fonctionnement
- 3 Levier à crans
- 4 Volant de positionnement du dispositif universel d'affûtage par bande
- 5 Poignée à croisillon

3. Description

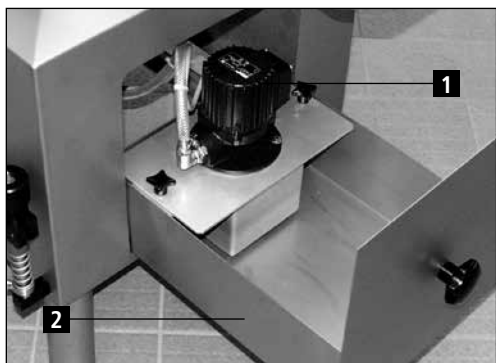
3.4.6 Dispositif d'affûtage par bande HV 261 (option, tous les modèles)



- 1 Levier d'affûtage
- 2 Disque de fonctionnement
- 3 Levier de grille
- 4 Volant de positionnement du dispositif d'affûtage par bande
- 5 Poignée à croisillon

Figure 3-10 Dispositif d'affûtage par bande HV 261

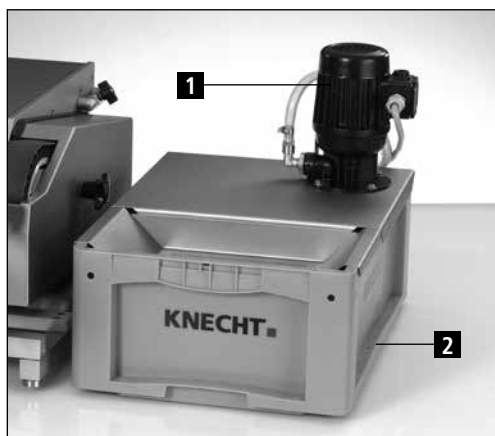
3.4.7 Dispositif de liquide de refroidissement (S 200 S | S 200 BS)



- 1 Pompe à liquide de refroidissement
- 2 Réservoir d'eau

Figure 3-11 Dispositif de liquide de refroidissement

3.4.8 Dispositif externe de liquide de refroidissement EP 205 (option S 200 T | S 200 BT)



- 1 Pompe à liquide de refroidissement
- 2 Réservoir d'eau

Figure 3-12 Dispositif externe de liquide de refroidissement EP 205

3. Description

3.5 Description du fonctionnement des modules



Figure 3-13 Vue globale de l'affûteuse (S 200 S modèle socle | HV 203 | HV 262)

- 1 Meule (S 200 S | S 200 T)
Pour l'affûtage grossier ou de réparation. Selon le dispositif (HV 203 | HV 207), il est possible d'affûter des cutters et des couteaux circulaires linéaires et falciforme.
- 2 Brosse à lamelles
Pour démorfiler et polir les cutters et des couteaux manuels linéaires et falciformes.
- 3 Bras d'affûtage universel HV 203 (option S 200 S | S 200 T)
Dispositif d'affûtage de cutters falciformes sur la meule.
- 4 Bande d'affûtage à eau
Permet l'affûtage angulaire et bombé. Selon le dispositif, il est possible d'affûter des cutters linéaires et falciformes. Les couteaux manuels sont affûtés sans dispositifs.
- 5 Dispositif universel d'affûtage par bande HV 262 (option, tous les modèles)
Dispositif d'affûtage de cutters linéaires et falciformes sur la bande à eau.

4. Transport



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

Transporter l'affûteuse uniquement pieds en bas.

4.1 Moyens de transport

Pour le transport et l'installation de l'affûteuse, utiliser uniquement des moyens de transport suffisamment dimensionnés d'une capacité de charge d'au moins 1,5 t, par ex. camion, chariot élévateur ou transpalette hydraulique.

En cas d'utilisation d'un chariot élévateur ou d'un transpalette, disposer les fourches en dessous de l'affûteuse.

Lors du transport, faire attention au centre de gravité de la machine. Les figures 3-1 et 3-2 représentent le centre de gravité (SP).

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 l'affûteuse. 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 nouvel emplacement doit comporter un raccordement électrique fiable.

L'affûteuse doit être stable et sûre.



Les travaux d'installation sur le système électrique doivent être réalisés uniquement par du personnel spécialisé autorisé ou notre service clients. Respecter impérativement les prescriptions locales de sécurité et de prévention des accidents applicables en la matière.

5. Montage

5.1 Choix du personnel spécialisé



Nous recommandons de confier le montage de l'affûteuse 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 l'affûteuse (voir chapitre 3.2).

5.3 Raccords d'alimentation

L'affûteuse est livrée prête au raccordement avec les câbles appropriés.



Veiller au raccordement correct de l'alimentation électrique.

5.4 Réglages

Les différents composants ainsi que le système électrique sont réglés avant la livraison par la société KNECHT Maschinenbau GmbH.

ATTENTION

Les modifications arbitraires des valeurs réglées sont interdites et peuvent endommager l'affûteuse.

5. Montage

5.5 Première mise en service de l'affûteuse

Sur le lieu d'installation, placer l'affûteuse sur un sol plan.

Compenser les irrégularités du sol en dévissant les pieds de la machine dans le sens contraire des aiguilles d'une montre. La machine peut être équilibrée à l'aide d'un niveau.

Confier l'installation de l'alimentation électrique sur site à un électricien.

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



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

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.

Risque d'entraînement des mains, cheveux et vêtements lorsque l'affûteuse est active.

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

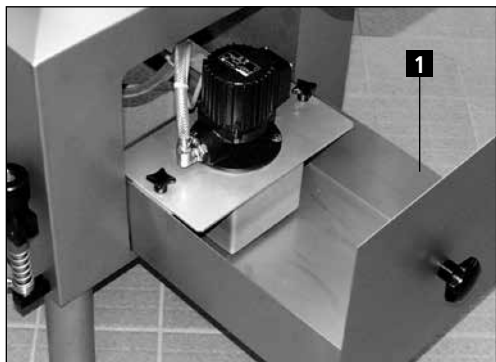


Figure 6-1 Remplir le réservoir d'eau

Remplir le réservoir d'eau (6-1/1) avec env. 15 litres d'eau.

Connecter la fiche de l'inverseur de phase à la prise secteur du site (3x 400 V, 16 A).

Tourner l'interrupteur «Modules» (3-5/2) sur la position «ON». La meule, la bande à eau et la brosse à lamelles tournent.



Figure 6-2 Vérifier le sens de rotation

Vérifier le sens de rotation de la brosse à lamelles.

La flèche directionnelle (6-2/1) indique le sens de rotation de la bande d'affûtage à eau/brosse à lamelles. Si la brosse à lamelles tourne dans le bon sens, le sens de rotation de la meule et de la bande d'affûtage à eau est aussi correct.

Si le sens de rotation de la brosse à lamelles n'est pas conforme, faire appel à un électricien afin de procéder à l'inversion de phase.

6. Mise en service

ATTENTION

Un raccordement incorrect peut entraîner une rotation de la meule inverse au sens prescrit.

Un mauvais sens de rotation peut entraîner le détachement du de la meule.

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

7.2 Mise en marche de l'affûteuse

Mettre les interrupteurs de la pompe à liquide de refroidissement (3-5/1) et des modules (3-5/2) sur la position «ON».

La meule, la bande à eau et la brosse à lamelles tournent.

7.3 Bras pivotant HV 207 (option S 200 S | S 200 T)

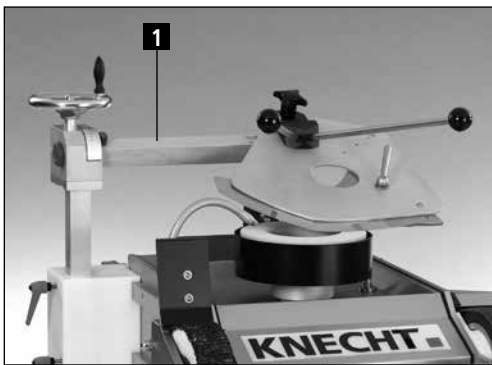


Figure 7-1 Bras pivotant HV 207

Un bras pivotant HV 207 (7-1/1), sur lequel est serré le support avec le couteau, est monté sur la machine pour l'affûtage de cutters falciformes.

Le bras pivotant permet d'affûter et de réparer à l'angle près, et ce, via une utilisation simple et peu d'efforts.

REMARQUE

Vous trouverez plus d'informations dans la documentation technique du bras pivotant HV 207.

7.4 Bras d'affûtage universel HV 203 (option S 200 S | S 200 T)

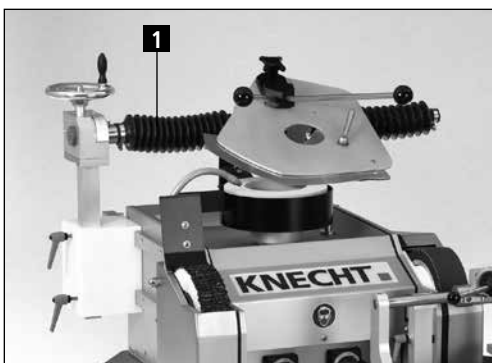


Figure 7-2 Bras d'affûtage universel HV 203

Un bras d'affûtage universel HV 203 (7-2/1), sur lequel est serré le support avec le couteau, est monté sur la machine pour l'affûtage de cutters linéaires et falciformes.

Le bras d'affûtage universel permet d'affûter et de réparer à l'angle près, et ce, via une utilisation simple et peu d'efforts.

REMARQUE

Vous trouverez plus d'informations dans la documentation technique du bras d'affûtage universel HV 203.

7. Utilisation

7.5 Dispositif d'affûtage par bande HV 261 (option, tous les modèles)



Figure 7-3 Dispositif d'affûtage par bande HV 261

Le dispositif d'affûtage par bande HV 261 (7-3/1), sur lequel est serré le support avec le couteau, est monté sur la machine pour l'affûtage de cutters falciformes.

REMARQUE

Vous trouverez plus d'informations dans la documentation technique du dispositif d'affûtage par bande HV 261.

7.6 Dispositif universel d'affûtage par bande HV 262 (option, tous les modèles)

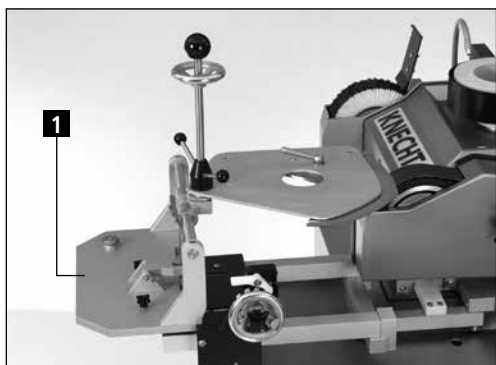


Figure 7-4 Dispositif universel d'affûtage par bande HV 262

Le dispositif universel d'affûtage par bande HV 262 (7-4/1), sur lequel est serré le support avec le couteau, est monté sur la machine pour l'affûtage de cutters linéaires et falciformes.

REMARQUE

Vous trouverez plus d'informations dans la documentation technique du dispositif universel d'affûtage par bande HV 262.

7. Utilisation

7.7 Démorfiler les cutters avec la brosse à lamelles



Risque d'entraînement des mains, cheveux et vêtements lorsque l'affûteuse est active.

Ne jamais maintenir la lame dans le sens contraire du déplacement de la brosse à lamelles.

Lors du polissage, vous pourriez recevoir des particules abrasives dans les yeux. Porter des lunettes de protection. Porter un masque de protection de la bouche.

Risque de blessures graves.

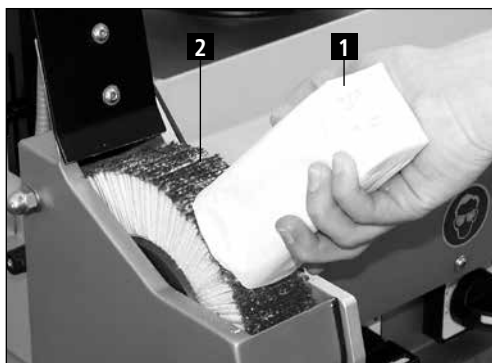


Figure 7-5 Appliquer la pâte d'affûtage

La brosse à lamelles permet d'éliminer les bavures du couteau créées par l'affûtage. Le cutter obtient ainsi son tranchant définitif.

Avant le polissage/le démorfilage, maintenir brièvement la pâte de polissage (7-5/1) contre la brosse à lamelles en fonctionnement (7-5/2).



Figure 7-6 Polir/démorfiler le cutter

Pour le polissage/le démorfilage, desserrer le cutter du dispositif d'affûtage et le guider incliné le long de la brosse à lamelles (7-6/1).

Polir en alternant le côté supérieur et inférieur jusqu'à ce que les bavures soient éliminées.

7. Utilisation

7.8 Affûter le couteau manuel sur la bande d'affûtage à eau



Risque d'entraînement des mains, cheveux et vêtements lorsque l'affûteuse est active.

Ne jamais maintenir la lame dans le sens contraire du déplacement de la bande d'affûtage à eau. Risque de blessures graves.



Figure 7-7 Affûter le couteau manuel

Le couteau manuel doit être posé à plat sur la bande d'affûtage à eau (7-7/1).

La coupe ne doit pas être de travers par rapport à la bande, mais inclinée. Avec la main libre, appuyer le couteau sur la bande. Plus la pression est importante, plus l'affûtage est bombé.

Passer les deux côtés du couteau manuel en alternance sur la bande d'affûtage jusqu'à ce que des bavures apparaissent sur toute la longueur de la coupe.

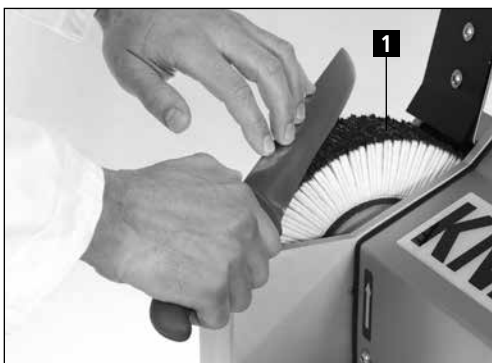


Figure 7-8 Polir le couteau manuel

Les bavures du couteau sont éliminées avec la brosse à lamelles (7-8/1). Le couteau manuel obtient ainsi son tranchant définitif.

Les deux côtés de coupe du couteau sont passés sur la brosse à lamelles en alternance.

7. Utilisation

7.9 Dresser le disque d'affûtage (S 200 S | S 200 T)



Lors du dressage, vous pourriez recevoir des particules abrasives (petits grains d'affûtage et poussières de disque d'affûtage) dans les yeux.

Porter impérativement des lunettes de protection.

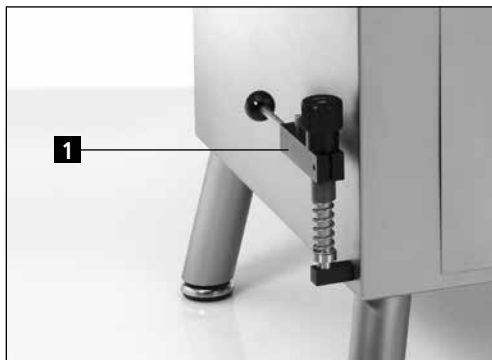


Figure 7-9 Outil de dressage HV 201

S'il n'est pas utilisé, l'outil de dressage HV 201 (7-9/1) se trouve en bas à gauche au niveau du socle.

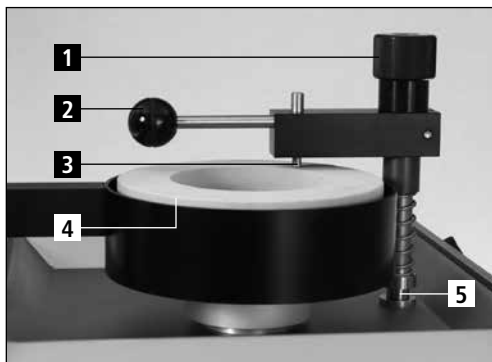


Figure 7-10 Dresser la meule

Il permet de redresser les meules non arrondis ou irréguliers.

Afin de monter l'outil de dressage (7-9/1), l'insérer sur le support (7-10/5) et le serrer avec une clé à 6 pans SW5. Sa hauteur peut être réglée à l'aide d'un écrou de réglage (7-10/1).

Allumer l'affûteuse (voir chapitre 7.2) et tourner l'écrou de réglage (7-10/1) dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le diamant de dressage (7-10/3) touche la meule. Déplacer ensuite lentement l'outil de dressage (7-10/2) au-dessus du disque d'affûtage (7-10/4).

Lorsque le diamant de dressage (7-10/3) s'est affûté, tourner d'un quart de tour l'écrou de réglage (7-10/1) dans le sens des aiguilles d'une montre et déplacer l'outil de dressage au-dessus du disque d'affûtage. Répéter la procédure jusqu'à ce que le disque d'affûtage soit plan.

Après l'affûtage des bords de la meule, arrondir avec la pierre de dressage fournie. Enfin, régler la protection de la meule (voir chapitre 7.10) et démonter l'outil de dressage.

7. Utilisation

7.10 Régler la protection du disque d'affûtage (S 200 S | S 200 T)

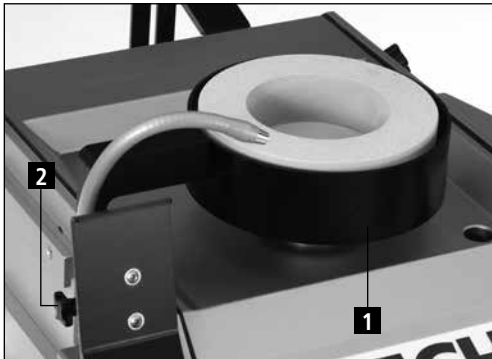


Figure 7-11 Régler la protection de la meule

Pour régler la protection de la meule (7-11/1), tourner la poignée à croisillon (7-11/2) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre. Détacher ensuite la protection de la meule de manière à ce qu'il y ait un écart d'env. 5 mm entre le bord et la protection du disque.

Enfin, serrer la poignée à croisillon (7-11/2) dans le sens des aiguilles d'une montre.

7.11 Remplacer la meule (S 200 S | S 200 T)



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 l'affûteuse.



Figure 7-12 Remplacement de la meule

Une vis (7-12/1) se trouve au centre de la meule.

Desserrer la vis (7-12/1) à l'aide de la clé à 6 pans SW5 fournie (elle se trouve dans la boîte à outils) et retirer la meule.

Pour le montage de la nouvelle meule, procéder dans l'ordre inverse.

ATTENTION

Seules des meules originales validées par KNECHT Maschinenbau GmbH peuvent être utilisées.

Des meules incorrectes peuvent entraîner une surchauffe des lames pouvant provoquer la casse des couteaux.

7. Utilisation

7.12 Remplacement de la bande d'affûtage à eau



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 l'affûteuse.



Figure 7-13 Ouvrir le capot de protection de la bande

Desserrer la poignée à croisillon (7-13/2) en la tournant dans le sens contraire des aiguilles d'une montre et rabattre le capot de protection de la bande (7-13/1).

Ainsi, le mécanisme de délestage de la bande est automatiquement activé.

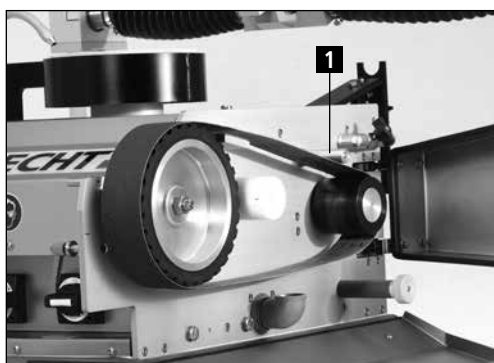


Figure 7-14 Remplacement de la bande d'affûtage à eau

Retirer la bande d'affûtage usée et en mettre une sur le disque de contact et la poulie de renvoi. Veiller à ce que la bande d'affûtage passe sous la buse d'eau (7-14/1).

Tourner la bande d'affûtage à la main et vérifier qu'elle n'effleure rien.

Refermer ensuite complètement le capot de protection de la bande.

ATTENTION

Veiller aux flèches indiquant le sens de fonctionnement situées à l'intérieur de la bande d'affûtage!

Seules des bandes originales validées par KNECHT Maschinenbau GmbH peuvent être utilisées.

Des bandes d'affûtage incorrectes peuvent entraîner une surchauffe des lames pouvant provoquer la casse des couteaux.

7. Utilisation

REMARQUE

Lorsque le capot de protection de la bande est ouvert, il est impossible d'allumer la machine. Si le capot de protection de la bande est ouvert lorsque la machine fonctionne, cette dernière s'éteint automatiquement.

7.13 Régulation de la bande

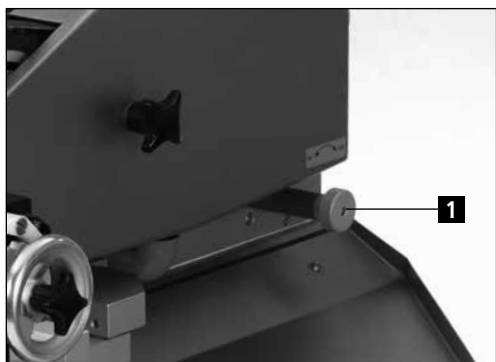


Figure 7-15 Régulation de la bande

Si la bande d'affûtage ne tourne pas au milieu du disque de contact, il est possible de l'ajuster à l'aide de la régulation de bande (7-15/1).

La rotation dans le sens contraire des aiguilles d'une montre de la régulation de la bande (7-15/1) entraîne un déplacement vers la gauche de la bande d'affûtage.

La rotation dans le sens des aiguilles d'une montre de la régulation de la bande (7-15/1) entraîne un déplacement vers la droite de la bande d'affûtage.

7.14 Remplacement de la brosse à lamelles

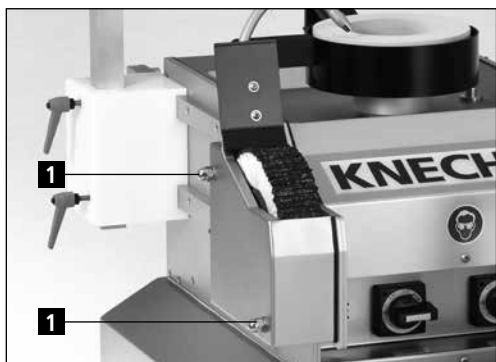


Figure 7-16 Desserrer les écrous borgnes

Pour remplacer la brosse à lamelles, tourner les écrous borgnes (7-16/1) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre. Les vis restent sur le capot.

Ensuite, retirer délicatement le capot et le nettoyer le cas échéant.

7. Utilisation

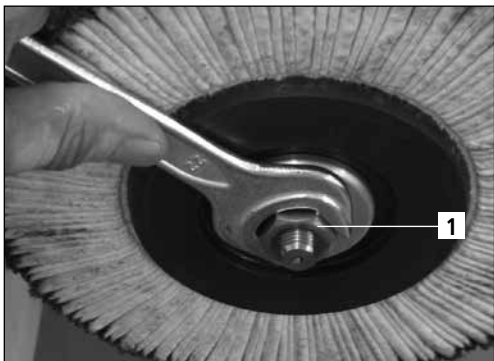


Figure 7-17 Remplacement de la brosse à lamelles

Ouvrir l'écrou (7-17/1) avec la clé plate fournie, tirer par le bas l'ancienne brosse avec prudence et la remplacer par une nouvelle. Remonter ensuite complètement le capot dans le sens inverse.

Exécuter un contrôle du fonctionnement!

ATTENTION

Seules des brosses originales validées par KNECHT Maschinenbau GmbH peuvent être utilisées.

Les brosses inadéquates peuvent endommager les lames.



Ne pas activer la machine lorsque les capots de protection sont démontés!

Risque de blessures graves.

8. Entretien et maintenance



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 l'affûteuse.

8.1 Nettoyage

La machine doit être nettoyée après chaque affûtage, sans quoi la boue de meulage sèche et se retire difficilement.

Après le nettoyage, lubrifier légèrement l'affûteuse avec une huile sans acide. Consulter également les explications du plan de lubrification, chapitre 8.2.

Le liquide de refroidissement doit être renouvelé toutes les semaines et le récipient nettoyé.

ATTENTION

**Ne pas asperger l'affûteuse avec de l'eau.
Ceci pourrait endommager la machine!**

**La brosse à lamelles ne fonctionne pas
lorsqu'elle est humide.**

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 des leviers de blocage | 4 semaines | Mehrzweckfett L 2 | Gadus S2 V100 2 | Mobilith SHC 100 | Dolon E2 |
| Huiler les composants de la machine après leur nettoyage | Après chaque affûtage | Paraffinum Perliquidum 16 L | Shell Risella 917 | Marcol 82 | Mercure huile blanche Pharma 40 |

9. Défaits de fonctionnement

9.1 Défaits

| Défauts de fonctionnement | Erreur | Remède |
|---|---|---|
| La bande d'affûtage à eau/la meule reste immobile en présence d'une charge | Tension de la courroie trop faible | Tendre la courroie |
| | Poulie et courroie usées | Remplacer |
| La bande d'affûtage à eau se déplace en faisant du bruit ou ne peut plus être régulée | Bande d'affûtage à eau défectueuse | Remplacer la bande d'affûtage à eau |
| | Disque de contact endommagé ou usé | Remplacer le disque de contact |
| | Poulie de renvoi usée | Remplacer la poulie de renvoi |
| Aucun liquide de refroidissement ne circule | Niveau de liquide de refroidissement dans le réservoir trop bas | Ajouter du liquide |
| | Conduites bouchées | Nettoyer |
| | Pompe défectueuse | Remplacer la pompe |
| La machine ne s'active pas | Capot de protection de la bande ouvert | Fermer le capot de protection de la bande |
| | Disjoncteur moteur déclenché | Attendre cinq minutes que la machine ait refroidi, mettre d'abord l'interrupteur «Modules» en position «OFF», puis rallumer |

Si le tableau ne contient pas le défaut considéré ou si le défaut n'est pas éliminé, veuillez contacter notre service après-vente (section 11).

10. Démontage et élimination

10.1 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.

10.2 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.

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

11.1 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

11.2 Service après-vente

Direction du S.A.V.:

Voir adresse postale.

service@knecht.eu

11.3 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)

| | |
|-------------------------|-------------------------------|
| Type de machine | (S200) |
| Référence de la machine | (8920961200T) |
| Désignation du module | (S200 table) |
| Désignation de la pièce | (moteur IEC80 B3 400V 1,1 kW) |
| Numéro du repère | (2) |
| N° de schéma | (410DA01-0589) |
| Quantité | (1 pce) |

Nous nous tenons à votre entière disposition pour toute question.

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

11.4 Accessoires

11.4.1 Produits d'affûtage utilisés, etc.

| Désignation | Dimension | Grain | Référence | Remarque |
|--------------------------------------|---------------|-------|--------------|---|
| Meule H6V2709 | d.200x60xd.50 | 80 | 412B-10-0492 | |
| Meule L/M6V51 | d.200x60xd.50 | 120 | 412B-11-0491 | |
| Meule 60C 120H8V30 | d.200x60xd.50 | 120 | | Pour les pertes importantes de matière |
| Bande d'affûtage à eau | 1250x60 | 60 | | |
| | 1250x60 | 80 | 412A-42-0523 | |
| | 1250x60 | 100 | 412A-43-0524 | |
| | 1250x60 | 120 | 412A-44-0525 | Livrée montée |
| | 1250x60 | 240 | 412A-46-0526 | |
| Bande d'affûtage à eau grain compact | 1250x60 | 180 | 412A-50-0180 | |
| Brosse à lamelles | d.200x50xd.17 | | 412J-02-0510 | Livrée montée |
| Pâte de polissage | 1200 g | | 412R-01-0501 | Compris dans le contenu de la livraison |
| Diamant de dressage 1,5 carat | | | 312A-01-2328 | Compris dans le contenu de la livraison |

ATTENTION

Aucun autre produit d'affûtage ne doit être utilisé sans le consentement de KNECHT Maschinenbau GmbH.

KNECHT Maschinenbau GmbH décline toute responsabilité en cas d'utilisation d'autres produits d'affûtage.

Pour toute commande de meules, de bandes d'affûtage à eau, de brosses à lamelles, de pâtes de polissage ou de tout autre accessoire, veuillez contacter notre équipe commerciale, nos partenaires de distribution ou directement KNECHT Maschinenbau GmbH.

Merci de votre confiance.

12. Annexe

12.1 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.

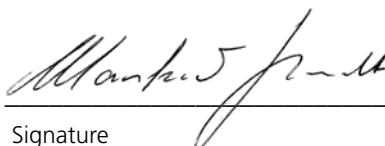
Toute modification de la machine non convenue avec nous entraîne la perte de la validité de la présente déclaration.

| | |
|--|--|
| Dénomination de la machine: | Affûteuse universelle à eau |
| Désignation du type: | S 200 |
| 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 (Dipl. Ing. Maschinenbau BA) Tel. +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, 9 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