

## Manuel d'utilisation

### W 300

Affûteuse de grilles pour hachoir



# Manuel d'utilisation

---

## Affûteuse de grilles pour hachoir W 300

### Constructeur

KNECHT Maschinenbau GmbH  
Witschwender Straße 26  
88368 Bergatreute  
Allemagne

Téléphone +49-7527-928-0  
Télécopie +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

20 juillet 2022

### 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

---

<b>1.</b>	<b>Remarques importantes</b>	<b>7</b>
<b>1.1</b>	<b>Avant-propos</b>	<b>7</b>
<b>1.2</b>	<b>Avertissements et symboles employés dans le manuel d'utilisation</b>	<b>7</b>
<b>1.3</b>	<b>Panneaux d'avertissement et leur signification</b>	<b>8</b>
1.3.1	Signaux d'avertissement et d'interdiction apposés sur/dans l'affûteuse	8
1.3.2	Signaux d'obligation généraux	8
<b>1.4</b>	<b>Plaque signalétique et référence de la machine</b>	<b>9</b>
<b>1.5</b>	<b>Numéros de figures et de repères dans le manuel d'utilisation</b>	<b>9</b>
<b>2.</b>	<b>Sécurité</b>	<b>10</b>
<b>2.1</b>	<b>Consignes de sécurité fondamentales</b>	<b>10</b>
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
<b>2.2</b>	<b>Utilisation conforme à l'usage prévu</b>	<b>11</b>
<b>2.3</b>	<b>Garantie et responsabilité</b>	<b>11</b>
<b>2.4</b>	<b>Prescriptions de sécurité</b>	<b>12</b>
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
<b>3.</b>	<b>Description</b>	<b>15</b>
<b>3.1</b>	<b>Usage prévu</b>	<b>15</b>
<b>3.2</b>	<b>Caractéristiques techniques</b>	<b>15</b>
<b>3.3</b>	<b>Description du fonctionnement</b>	<b>16</b>
<b>3.4</b>	<b>Description des modules</b>	<b>17</b>
3.4.1	Mise en marche/à l'arrêt de l'affûteuse	18
3.4.2	Pupitre de commande	18
3.4.3	Dispositif du liquide de refroidissement à bande filtrante et standard (option)	20

# Sommaire

---

<b>4.</b>	<b>Transport</b>	<b>21</b>
4.1	Moyens de transport	21
4.2	Avaries de transport	21
4.3	Transport vers un autre emplacement	21
<b>5.</b>	<b>Montage</b>	<b>22</b>
5.1	Choix du personnel spécialisé	22
5.2	Lieu d'implantation	22
5.3	Raccords d'alimentation	22
5.4	Réglages	22
5.5	Première mise en service de l'affûteuse	23
<b>6.</b>	<b>Mise en service</b>	<b>24</b>
<b>7.</b>	<b>Utilisation</b>	<b>26</b>
7.1	Mise en marche de l'affûteuse	26
7.2	Table circulaire	26
7.3	Leviers de commande de la table circulaire et du groupe d'affûtage	26
7.4	Logement de la pièce avec / sans pièce de centrage	27
7.5	Déterminer la position de travail	28
7.6	Réglage de l'alimentation du liquide de refroidissement	29
7.7	Affûtage de grilles pour hachoir	30
7.8	Rectification de couteaux pour hachoir	32
7.9	Affûtage d'outils de coupe de qualité Handtmann	35
7.9.1	Affûtage parallèle de la grille pour hachoir Handtmann	35
7.9.2	Affûtage parallèle d'un couteau pour hachoir Handtmann	36
7.10	Dressage du disque d'affûtage en CBN	38
7.11	Remplacement du disque d'affûtage	39
7.12	Affûtage sans aimant	40
<b>8.</b>	<b>Entretien et maintenance</b>	<b>41</b>
8.1	Additif du liquide de refroidissement	41
8.1.1	Plan de maintenance du liquide d'arrosage	41
8.2	Lubrification	42
8.2.1	Plan de lubrification et tableau des lubrifiants	42
8.3	Nettoyage	43
8.4	Plan de maintenance (exploitation à 1 poste)	44

# Sommaire

---

<b>9.</b>	<b>Démontage et élimination</b>	<b>45</b>
9.1	Démontage	45
9.2	Élimination	45
<b>10.</b>	<b>S.A.V., pièces de rechange et accessoires</b>	<b>46</b>
10.1	Adresse postale	46
10.2	Service après-vente	46
10.3	Pièces de rechange	46
10.4	Accessoires	47
10.4.1	Disques d'affûtage utilisés	47
<b>11.</b>	<b>Annexe</b>	<b>48</b>
11.1	Déclaration de conformité CE	48

# 1. Remarques importantes

---

## 1.1 Avant-propos

Le présent manuel d'utilisation a pour objet de faciliter la familiarisation avec l'affûteuse de grilles pour hachoir, ci-après nommée «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 disponible sur le lieu d'utilisation de l'affûteuse.

Le manuel d'utilisation doit être lu et utilisé par toute personne chargée d'effectuer des travaux sur l'affûteuse, par ex.:

- Transport, montage, mise en service
- Utilisation, y compris dépannage en cours d'exploitation, ainsi que
- Maintenance (entretien, 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 en particulier 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 Panneaux d'avertissement et leur signification

### 1.3.1 Signaux d'avertissement et d'interdiction apposés sur/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! PACEMAKER (signal d'avertissement au niveau de la porte de protection)**

La machine comprend un aimant puissant. Afin d'éviter tout dysfonctionnement éventuel du pacemaker, il convient de respecter une distance minimale de 30 cm entre le plateau magnétique et l'implant.

### 1.3.2 Signaux d'obligation généraux

Les signaux d'obligation généraux suivants doivent être respectés:



#### **PRUDENCE! RISQUE DE BLESSURE PAR LA LAME**

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

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

Prudence lors du transport de couteaux.

Le port de gants de protection est également requis lors du remplacement du liquide de refroidissement (voir chapitre 8.1).

# 1. Remarques importantes

## 1.4 Plaque signalétique et référence de la machine



Figure 1-1 Plaque signalétique

La plaque signalétique se trouve sur le côté droit de la machine.



Figure 1-2 Référence de la machine

La référence de la machine se trouve sur la plaque signalétique et dans la salle des machines, identifiée par le logo KNECHT.

## 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: (7-5/1) signifie numéro de figure 7-5, repère 1.



Figure 7-5 Logement de la pièce

*Le positionnement et l'ajustement correct des petites pièces sur la table circulaire se font à l'aide de pièces de centrage (7-5/1). La pièce de centrage concernée s'insère dans l'orifice central de la table circulaire.*

*Les grandes pièces s'ajustent au milieu sans pièce de centrage. Le bord de la table circulaire et les rainures de cette dernière peuvent aider à l'orientation.*

*La pièce se monte avec le plateau électromagnétique. Avant chaque affûtage, il est nécessaire d'activer l'aimant de la table circulaire en appuyant sur la touche «Aimant On/Off» (3-5/5).*



## 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 du point de vue de la 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 de son comportement 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 est exclusivement destinée à la rectification plane de grilles et de couteaux pour hachoir, ci-après également nommés «pièces».

Tous les couteaux doivent être serrés de manière centrique sur la table circulaire magnétique.

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:

- fixation incorrecte des dispositifs;
- affûtage d'autres pièces que des grilles ou des couteaux de hachoir.

## 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;
- 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), et;

## 2. Sécurité

---

- 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 pièces de rechange, 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!

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. Sécurité

---

### 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.



**Les câbles indiqués en jaune sont conducteurs de tension, même lorsque l'interrupteur principal est désactivé.**

### 2.4.8 Zones dangereuses particulières

Risque d'écrasement et d'entraînement par ex. des vêtements, des doigts, des cheveux dans la zone du disque d'affûtage. 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. 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.

### 2.4.10 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

Séparer 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. Lors de la remise en service, procéder en respectant strictement le manuel d'utilisation.

# 3. Description

---

## 3.1 Usage prévu

L'affûteuse de grilles pour hachoir W 300 affûte les grilles et couteaux pour hachoir dont le diamètre va jusqu'à 300 mm (400 mm en option).

## 3.2 Caractéristiques techniques

Hauteur (maximale, lorsque le levier est relevé) \_\_\_\_\_ env. 2095 mm

Largeur (y compris l'installation de liquide de refroidissement \_\_\_\_\_ env. 1665 mm  
à bande filtrante)

Profondeur (y compris l'installation de liquide de refroidissement \_\_\_\_\_ env. 1700 mm  
à bande filtrante et l'évacuation)

Poids \_\_\_\_\_ 650 kg

Poids de l'installation de liquide de refroidissement à bande filtrante \_\_\_\_\_ 90 kg

Poids de l'installation de liquide de refroidissement standard \_\_\_\_\_ 20 kg

Alimentation électrique\* \_\_\_\_\_ 3x 400 V

Fréquence du réseau\* \_\_\_\_\_ 50 Hz

Puissance\* \_\_\_\_\_ 4 kW

Puissance absorbée\* \_\_\_\_\_ 6 kW

Consommation\* \_\_\_\_\_ 9 A

Fusible amont \_\_\_\_\_ 25 A

Niveau de pression acoustique d'émission pondéré A \_\_\_\_\_ 75 dB (A)  
mesuré au poste de travail LpA\*\*

Diamètre de la table circulaire \_\_\_\_\_ 300 mm (400 mm en option)

Vitesse de rotation de la table circulaire \_\_\_\_\_ 31 et 62 t/min

Diamètre du disque d'affûtage \_\_\_\_\_ 200 mm

Vitesse de rotation du disque d'affûtage \_\_\_\_\_ 3000 t/min

Vitesse de coupe avec un disque d'affûtage de d.200\*\*\* \_\_\_\_\_ 31 m/s

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

\*\*) Valeur d'émission sonore selon EN ISO 11202 (imprécision de mesure KpA. 2,5 dB(A))

\*\*\*) Prudence! La vitesse de coupe de 31 m/s est atteinte à 50 Hz. Une alimentation électrique de fréquence plus élevée engendre des vitesses de coupe plus importantes. N'utiliser que les produits d'affûtage prévus à cet effet.

La grille pour hachoir affûtée est celle de l'entreprise Turbocut (d. 200 mm)

## 3. Description

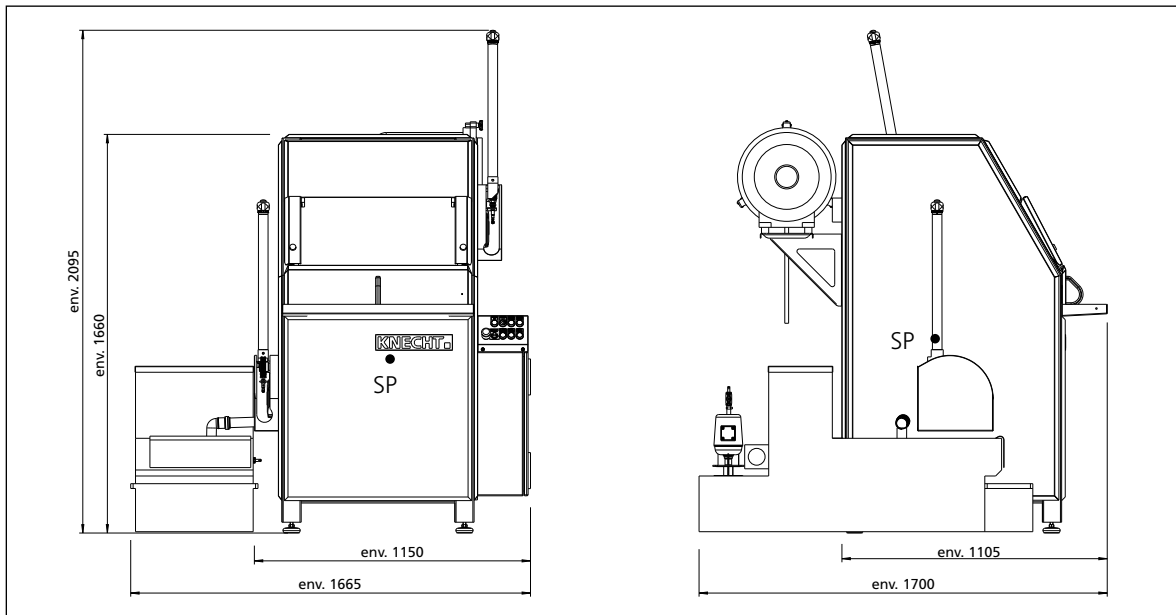


Figure 3-1 Dimensions en mm

### 3.3 Description du fonctionnement

La rectifieuse W 300 permet de rectifier les grilles et couteaux pour hachoir dont le diamètre va jusqu'à 300 mm (400 mm en option).

#### ATTENTION

**Pour ce faire, la grille pour hachoir ne peut dépasser le plateau magnétique.**

Les grilles pour hachoir sont fixées par tension magnétique ou, en cas d'affûtage sans tension magnétique, à l'aide de pièces de centrage sur la table circulaire de la rectifieuse W 300.

Pour la rectification, les couteaux pour hachoir sont fixés sur une grille de hachoir avec la pièce de centrage prévue pour les couteaux.

Des logements sont disponibles pour les applications spéciales.

La machine est livrée de série avec des disques d'affûtage en CBN et un dispositif de liquide de refroidissement à bande filtrante.

La W 300 peut également être livrée en option avec un dispositif de liquide de refroidissement standard et un dispositif de purification de l'air (ci-après nommée «évacuation»).

#### ATTENTION

**Seuls des produits d'affûtage autorisés par KNECHT Maschinenbau GmbH peuvent être utilisés.**

# 3. Description

## 3.4 Description des modules

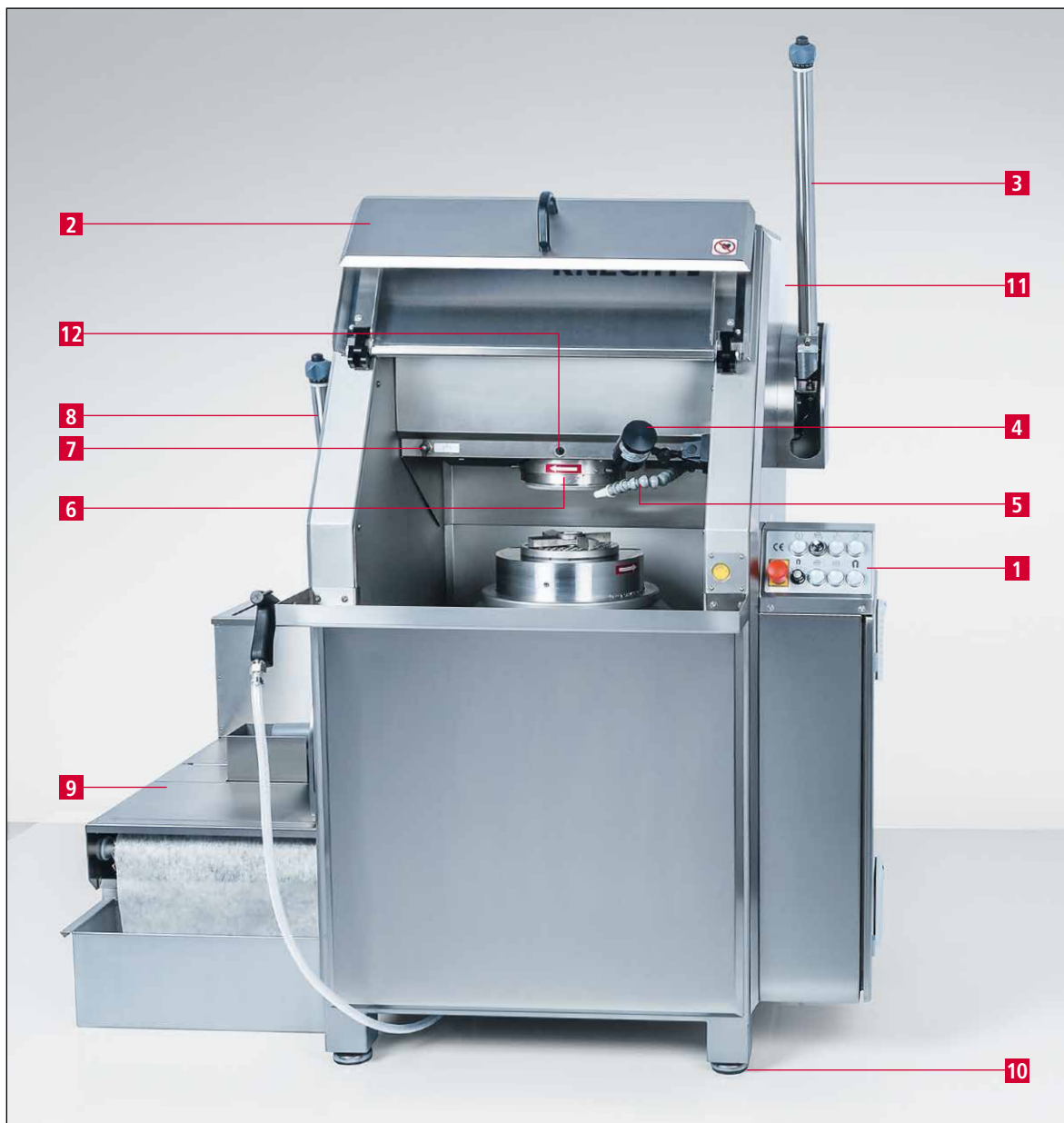


Figure 3-2 Vue d'ensemble de l'affûteuse

- 1 Pupitre de commande
- 2 Porte de protection
- 3 Levier de commande «Groupe d'affûtage»
- 4 Lampe de travail LED
- 5 Tuyau de liquide de refroidissement
- 6 Groupe d'affûtage
- 7 Robinet de liquide de refroidissement
- 8 Levier de commande «Table circulaire»
- 9 Installation de liquide de refroidissement à bande filtrante
- 10 Pieds de machine réglables
- 11 Évacuation (option)
- 12 Ergot d'arrêt



## 3. Description

---

### 3.4.1 Mise en marche / à l'arrêt de l'affûteuse



Figure 3-3 Interrupteur principal

L'interrupteur principal se trouve à l'arrière du pupitre de commande.

La mise en marche de l'affûteuse s'effectue en commutant l'interrupteur principal de «0» à «I».

La mise à l'arrêt de l'affûteuse s'effectue en commutant l'interrupteur principal de «I» à «0».

### 3.4.2 Pupitre de commande



Figure 3-4 Pupitre de commande

L'utilisation se fait via le pupitre de la commande API de la machine.

Les touches, interrupteurs et régulateurs de la commande permettent de contrôler les composants mécaniques.

### 3. Description

---



Figure 3-5 Pupitre de commande

- 1 Bouton «Commande On»: Activer la commande API
- 2 Sélecteur «Table circulaire I/II»: Modifier la vitesse de l'avance de la table circulaire
- 3 Bouton «Liquide de refroidissement On/Off»: Activer/désactiver la pompe de liquide de refroidissement
- 5 Bouton «Entraînements On/Off»: Activer/désactiver entraînement disque d'affûtage, table circulaire, pompe de liquide de refroidissement et évacuation (fonctionne uniquement lorsque l'aimant est activé)
- 5 Bouton «Aimant On/Off»: Activer/désactiver l'aimant de la table circulaire
- 6 Bouton «Disque d'affûtage On/Off»: Activer/désactiver le disque d'affûtage (fonctionne uniquement lorsque l'aimant est activé)
- 7 Bouton «Table circulaire On/Off»: Activer/désactiver la rotation de la table circulaire
- 8 Sélecteur «Adhérence aimant»: Réguler l'intensité du champ magnétique de la table circulaire
- 9 Bouton «Arrêt d'urgence»

## 3. Description

---

### 3.4.3 Dispositif du liquide de refroidissement à bande filtrante et standard (option)



**Figure 3-6** Installation de liquide de refroidissement à bande filtrante

L'installation de liquide de refroidissement à bande filtrante (3-6) se trouve sur la partie gauche de la machine.

Durant l'affûtage, la pièce doit être refroidie en permanence.

Pour ce faire, remplir env. 140 litres d'eau avec un additif de liquide de refroidissement dans le réservoir d'eau.



**Figure 3-7** Dispositif du liquide de refroidissement standard (option)

L'installation de liquide de refroidissement standard (3-7) (option) se trouve sur la partie gauche de la machine.

Durant l'affûtage, la pièce doit être refroidie en permanence.

Pour ce faire, remplir le réservoir d'eau avec de l'eau et de l'additif de liquide de refroidissement. La hauteur de remplissage est de 220 mm max.

## 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'implantation de l'affûteuse, utiliser uniquement des moyens de transport suffisamment dimensionnés, 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. La figure 3-1 représente le centre de gravité (SP).

### 4.2 Avaries de transport

Si des avaries sont constatées après le déchargement lors de la réception à 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'implantation, 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 installations sur le système électrique doivent être réalisées uniquement par du personnel spécialisé autorisé. 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'implantation

Lors de la détermination du lieu d'implantation, tenir compte de l'espace requis pour les travaux de montage, de maintenance et de réparation sur l'affûteuse.

## 5.3 Raccords d'alimentation

L'affûteuse est livrée prête à raccorder 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 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'implantation, placer l'affûteuse sur un sol plan.

Compenser les irrégularités du sol à l'aide des pieds réglables de la machine.

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.



**PRUDENCE**

**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.



**Figure 6-1** Remplir l'installation de liquide de refroidissement à bande filtrante

Monter et raccorder l'installation de liquide de refroidissement à bande filtrante ou standard et la remplir d'eau et d'additif de liquide de refroidissement tel que décrit au chapitre 3.4.3.

Voir chapitre 8.1 pour des informations relatives à l'additif du liquide de refroidissement.

Connecter la prise d'alimentation (fiche CEE) à la prise secteur du site (3x 400 V, 32 A) et mettre l'interrupteur principal sur «I».



**Figure 6-2** Pupitre de commande

Sur le pupitre de commande, appuyer sur le bouton «Commande On» (6-2/1). La commande API est maintenant activée.

Appuyer sur le bouton «Table circulaire On/Off» (6-2/2). La table circulaire tourne.

## 6. Mise en service

---



Figure 6-3 Contrôle du sens de rotation

### ATTENTION

Contrôler le sens de rotation.

Les flèches de direction (6-3/1) indiquent les sens de rotation de la table circulaire et du disque d'affûtage.

Modifier, si nécessaire, le connecteur inverseur de polarité.

**Un raccordement incorrect peut entraîner une rotation du disque d'affûtage et de la table circulaire contraire au sens prescrit.**

**Toute rotation dans le mauvais sens peut entraîner le détachement du disque d'affûtage.**

**Lors de la mise en service, vérifier en premier lieu le sens de rotation de la table circulaire. La table circulaire doit tourner dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.**

Après avoir contrôlé le bon sens de rotation, appuyer à nouveau sur la touche «Table circulaire On/Off» (6-2/2) pour désactiver cette dernière.



# 7. Utilisation

---

## 7.1 Mise en marche de l'affûteuse

Mettre l'interrupteur principal (voir figure 3-3) sur «I». Appuyer sur le bouton «Commande On» (3-5/1). La commande API est maintenant activée.

## 7.2 Table circulaire



Figure 7-1 Table circulaire

Les pièces sont posées sur la table circulaire (7-1/1) et centrées pour l'usinage. Les électroaimants de la table circulaire permettent de fixer la pièce. L'intensité du champ magnétique est divisée en six niveaux (3-5/8).

La table circulaire est entraînée par un engrenage cylindrique. Deux vitesses (3-5/2) sont disponibles.

## 7.3 Leviers de commande de la table circulaire et du groupe d'affûtage

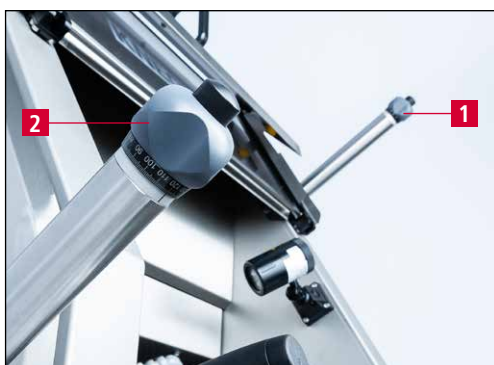


Figure 7-2 Levier de commande

Le groupe d'affûtage et la table circulaire sont mis en position au moyen des leviers de commande correspondants ((7-2/1) et (7-2/2)).

Pour une mise en position rapide, comprimer le levier de commande vers le haut ou le tirer vers l'avant.

## 7. Utilisation



**Figure 7-3** Réglage de précision «Table circulaire»

Le levier de commande doit d'abord être déverrouillé du point de vue électromécanique. Pour ce faire, appuyer sur le bouton (7-3/2) situé sur l'extrémité du levier de commande. Relâcher le bouton lorsque la position souhaitée est atteinte. Le levier de commande est à nouveau verrouillé au niveau électromécanique.

Pour une mise en position précise, actionner les boutons rotatifs (7-3/1) situés à l'extrémité du levier de commande concerné.

### 7.4 Logement de la pièce avec/ sans pièce de centrage



**Figure 7-4** Levier de commande «Table circulaire»

La table circulaire peut être déplacée en position de changement pour insérer une pièce. Pour ce faire, déplacer le levier de commande «Table circulaire» (7-4/1) vers le bas.



**Figure 7-5** Pièce de centrage

Le positionnement et l'ajustement correct des petites pièces sur la table circulaire se font à l'aide de pièces de centrage (7-5/1). La pièce de centrage concernée s'insère dans l'orifice central de la table circulaire.

Les grandes pièces s'ajustent au milieu sans pièce de centrage. Le bord de la table circulaire et les rainures de cette dernière peuvent aider à l'orientation.

La pièce se monte avec le plateau électromagnétique. Avant chaque affûtage, il est nécessaire d'activer l'aimant de la table circulaire en appuyant sur la touche «Aimant On/Off» (3-5/5).

# 7. Utilisation

---

## 7.5 Déterminer la position de travail



Figure 7-6 Position table circulaire

La position de travail de la table circulaire diffère en fonction de la taille de la pièce. La bonne position de travail est atteinte lorsque la pièce est saisie par le disque d'affûtage depuis l'orifice jusqu'au bord extérieur du disque d'affûtage.

La position de la table circulaire est déterminée à l'aide du levier de commande «Table circulaire» (7-2/2) sur le côté gauche de la machine.

Pour ce faire, pousser le levier de commande vers l'arrière ou le tirer vers l'avant.

Pour les pièces avec épaulement, la position de la table circulaire peut être ajustée avec précision à l'aide du réglage correspondant (7-3/1) situé à l'extrémité du levier de commande.

**ATTENTION**

**En cas d'affûtage de couteaux pour hachoir, il convient de veiller à ce que le disque d'affûtage ne touche pas l'épaulement du couteau.**

# 7. Utilisation

## 7.6 Réglage de l'alimentation du liquide de refroidissement



Figure 7-7 Intérieur

Lorsque la commande est activée, la pompe de liquide de refroidissement est activée et désactivée en appuyant sur le bouton «Liquide de refroidissement On/Off» (3-5/3). L'alimentation en liquide de refroidissement peut être régulée à l'aide du robinet de liquide de refroidissement (7-7/1).

Tourner le robinet de liquide de refroidissement dans le sens des aiguilles d'une montre pour réduire l'alimentation du liquide de refroidissement. Tourner le robinet de liquide de refroidissement dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour ouvrir l'alimentation.

Le tuyau de liquide de refroidissement (7-7/2) est flexible et doit être réglé de telle manière à ce que le liquide de refroidissement coule directement sur la pièce.

### ATTENTION

**Lors de l'affûtage, veiller à ce que la pièce soit toujours suffisamment arrosée par le liquide de refroidissement, pour éviter une surchauffe qui entraînerait un endommagement de la structure métallique de la pièce. Contrôler régulièrement le niveau du liquide de refroidissement avant l'affûtage.**

## 7. Utilisation

### 7.7 Affûtage de grilles pour hachoir



Figure 7-8 Disque d'affûtage sur table circulaire



Figure 7-9 Levier de commande «Groupe d'affûtage»

#### ATTENTION

#### REMARQUE

Allumer l'affûteuse (voir chapitre 3.4.1) et activer la commande à l'aide du bouton «Commande On» (3-5/1).

Poser la grille pour hachoir sur la table circulaire et la centrer. Utiliser les pièces de centrage (7-8/1) avec les petites pièces.

Fixer la grille pour hachoir en appuyant sur le bouton «Aimant On/Off» (3-5/5).

Déplacer la table circulaire et le groupe d'affûtage en position de travail, comme décrit au chapitre 7.5.

Abaisser le groupe d'affûtage avec le levier de commande «Groupe d'affûtage» (7-9/1), situé sur le côté droit de la machine, jusqu'à ce qu'il soit positionné juste au-dessus de la grille pour hachoir. Le disque d'affûtage ne doit toucher la grille pour hachoir que lorsque les entraînements sont actifs.

Fermer les portes de protection (3-2/2). Démarrer la table circulaire, le disque d'affûtage, la pompe de liquide de refroidissement et l'évacuation en appuyant sur la touche «Entraînements On/Off» (3-5/4).

**La machine est sécurisée au niveau électrique et les groupes ne peuvent être activés que lorsque les portes de protection sont fermées et les aimants sont actifs.**

**La machine possède deux vitesses de rotation pour la table circulaire. La vitesse de rotation peut être sélectionnée via le sélecteur «Table circulaire I/II» (3-5/2). La perte de matière est plus importante avec la vitesse rapide de la table circulaire «II».**

**La vitesse réduite de la table circulaire «I» permet d'obtenir une meilleure qualité de surface de la pièce.**

## 7. Utilisation

---



**Figure 7-10** Réglage de précision «Groupe d'affûtage»

Pour l'affûtage, mettre en position le groupe d'affûtage avec le réglage de précision (7-10/1) situé sur l'extrémité du levier de commande jusqu'à la formation nettement visible d'étincelles.

Laisser fonctionner la machine sans ajuster la position jusqu'à ce que les étincelles s'atténuent. Remettre en position jusqu'à ce que la pièce soit uniformément rectifiée.

Pour conserver la qualité souhaitée de la surface, il convient de réduire la vitesse de la table circulaire et de laisser les étincelles disparaître en affûtant à moindre vitesse.

Après l'affûtage, déplacer le groupe d'affûtage vers le haut à l'aide du levier de commande jusqu'à ce que les entraînements s'arrêtent automatiquement. Désactiver l'aimant de la table circulaire avec le bouton «Aimant On/Off» (3-5/5).

La grille pour hachoir peut maintenant être retirée et affûtée sur l'arrière.

Afin de garantir une qualité égale, affûter une nouvelle fois le premier côté.

**ATTENTION**

**Lors du rinçage du couteau pour hachoir, il ne faut en aucun cas diriger le jet directement dans l'ouverture du réservoir d'eau.**

# 7. Utilisation

## 7.8 Rectification de couteaux pour hachoir



Figure 7-11 Couteaux sur table circulaire

Allumer l'affûteuse (voir chapitre 3.4.1) et activer la commande à l'aide du bouton «Commande On» (3-5/1).

Poser le couteau pour hachoir (7-11/1) sur une grille pour hachoir rectifiée (7-11/2). L'épaule du couteau pour hachoir est positionnée dans l'orifice de la grille. Centrer la grille et le couteau pour hachoir avec la pièce de centrage aplanie (7-11/3) pour couteau de hachoir sur la table.

Fixer la pièce en appuyant sur le bouton «Aimant On/Off» (3-5/5).

Déplacer la table circulaire et le groupe d'affûtage en position de travail, comme décrit au chapitre 7.5.

### REMARQUE

**Le couteau n'est pas maintenu par la force magnétique. L'activation du plateau magnétique sert dans ce cas uniquement à envoyer un signal de validation à la commande, afin que les entraînements d'affûtage puissent être activés.**



Figure 7-12 Réglage de précision «table circulaire»

En cas d'affûtage de couteaux pour hachoir, il convient de veiller à ce que le disque d'affûtage ne touche pas l'épaule du couteau.

La position de la table circulaire peut être ajustée avec précision à l'aide du réglage correspondant (7-12/1) situé sur le levier de commande de gauche.



## 7. Utilisation



**Figure 7-13** Levier de commande «Groupe d'affûtage»

### ATTENTION

**La machine est sécurisée au niveau électrique et les groupes ne peuvent être activés que lorsque les portes de protection sont fermées et les aimants sont actifs.**

### REMARQUE

**La machine possède deux vitesses de rotation pour la table circulaire. La vitesse de rotation peut être sélectionnée via le sélecteur «Table circulaire I/II» (3-5/2). La perte de matière est plus importante avec la vitesse rapide de la table circulaire «II».**

**La vitesse réduite de la table circulaire «I» permet d'obtenir une meilleure qualité de surface de la pièce.**



**Figure 7-14** Réglage de précision «Groupe d'affûtage»

Pour l'affûtage, mettre en position le groupe d'affûtage avec le réglage de précision (7-14/1) situé sur l'extrémité du levier de commande jusqu'à la formation nettement visible d'étincelles.

Laisser fonctionner la machine sans ajuster la position jusqu'à ce que les étincelles s'atténuent. Remettre en position jusqu'à ce que la pièce soit uniformément rectifiée.

Pour conserver la qualité souhaitée de la surface, il convient de réduire la vitesse de la table circulaire et de laisser les étincelles disparaître en affûtant à moindre vitesse.

Après l'affûtage, déplacer le groupe d'affûtage vers le haut à l'aide du levier de commande (7-13/1) jusqu'à ce que les entraînements s'arrêtent automatiquement.



## 7. Utilisation

---

Désactiver l'aimant de la table circulaire avec le bouton «Aimant On/Off» (3-5/5).

Le couteau pour hachoir peut maintenant être retiré et affûté sur l'arrière.

Afin de garantir une qualité égale, affûter une nouvelle fois le premier côté.

### **ATTENTION**

**Lors du rinçage du couteau en croix, il ne faut en aucun cas diriger le jet directement dans l'ouverture du réservoir d'eau.**

# 7. Utilisation

## 7.9 Affûtage d'outils de coupe de qualité Handtmann

L'affûteuse pour plaques et couteaux de hachoir W 300 affûte les outils de coupe Handtmann de qualité «H». Ces outils de coupe portent le marquage «H». La W 300 satisfait toutes les exigences d'affûtage relatives aux outils de coupe Handtmann:

- Affûtage de meilleure qualité
- Planéité et parallélisme précis à 0,02 mm près (ce qui correspond à des exigences plus strictes et une meilleure qualité que ce qui est prescrit pour les disques standard)

**ATTENTION**

**Le parallélisme de l'affûteuse pour plaques et couteaux de hachoir W 300 doit au préalable être réglé avec précision par un technicien de service de KNECHT!**

**Un disque d'affûtage en CBN (diamètre 200 mm) est requis pour procéder à l'affûtage.**

### 7.9.1 Affûtage parallèle de la grille pour hachoir Handtmann



**Figure 7-15** Disque d'affûtage sur table circulaire

Nettoyer la table circulaire comme décrit au chapitre 8.3.

Allumer l'affûteuse (voir chapitre 3.4.1) et activer la commande à l'aide du bouton «Commande On» (3-5/1).

Poser la grille pour hachoir sur la table circulaire et la centrer. Utiliser les pièces de centrage (7-15/1) avec les petites pièces.

Fixer la grille pour hachoir en appuyant sur le bouton «Aimant On/Off» (3-5/5) (serrage magnétique I).

Déplacer la table circulaire et le groupe d'affûtage en position de travail, comme décrit au chapitre 7.5.

Fermer la porte de protection (3-2/2). Démarrer la table circulaire, le disque d'affûtage, la pompe à liquide de refroidissement et l'aspiration en appuyant sur le bouton «Entraînements On/Off» (3-5/4).

**ATTENTION**

**La machine est sécurisée au niveau électrique et les groupes ne peuvent être activés que lorsque les portes de protection sont fermées et que l'aimant est actif.**

# 7. Utilisation

## REMARQUE

**La vitesse de la table circulaire doit être réglée sur «I».**

Affûter trois faces (idéalement quatre) et interrompre l'étincelage pendant 20 secondes à chaque fois. Couper la pression minimale à l'aide du réglage de précision (7-14/1) et interrompre l'étincelage pendant 10 secondes supplémentaires.

Après l'affûtage, déplacer le groupe d'affûtage vers le haut à l'aide du levier de commande (7-13/1) jusqu'à ce que les entraînements s'arrêtent automatiquement. Désactiver l'aimant de la table circulaire avec le bouton «Aimant On/Off» (3-5/5).

Laver la plaque à trous à l'eau et la souffler avec de l'air comprimé. Pour terminer, la lubrifier pour éviter la formation de rouille. Nettoyer la table circulaire (voir chapitre 8.3).

### 7.9.2 Affûtage parallèle d'un couteau pour hachoir Handtmann



Figure 7-16 Couteaux sur table circulaire

Nettoyer la table circulaire comme décrit au chapitre 8.3.

Poser le couteau pour hachoir (7-16/1) sur une grille pour hachoir rectifiée (7-16/2). L'épaule du couteau pour hachoir est positionnée dans l'orifice de la grille. Centrer la grille et le couteau pour hachoir avec la pièce de centrage aplanie (7-16/3) pour couteau de hachoir sur la table.

Fixer la pièce en appuyant sur le bouton «Aimant On/Off» (3-5/5) (serrage magnétique I).

Déplacer la table circulaire et le groupe d'affûtage en position de travail, comme décrit au chapitre 7.5.

## REMARQUE

**Le couteau n'est pas maintenu par la force magnétique. L'activation du plateau magnétique sert dans ce cas uniquement à envoyer un signal de validation à la commande, afin que les entraînements d'affûtage puissent être activés.**

**La vitesse de la table circulaire doit être réglée sur «I».**

En cas d'affûtage de couteaux pour hachoir, il convient de veiller à ce que le disque d'affûtage ne touche pas l'épaule du couteau. La position de la table circulaire peut être ajustée avec précision à l'aide du réglage de précision (7-12/1) situé sur le levier de commande de gauche.

Affûter trois faces (idéalement quatre) et interrompre l'étincelage pendant 20 secondes à chaque fois. Couper la pression minimale à l'aide du réglage de précision (7-14/1) et interrompre l'étincelage pendant 10 secondes supplémentaires.

## 7. Utilisation

---

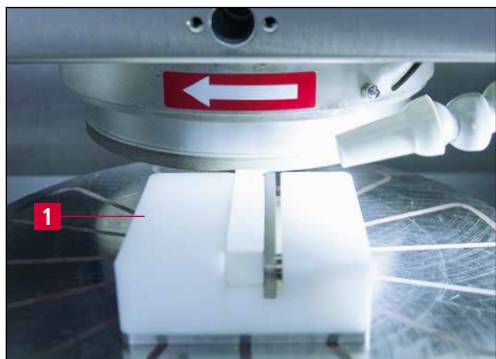
Après l'affûtage, déplacer le groupe d'affûtage vers le haut à l'aide du levier de commande (7-13/1) jusqu'à ce que les entraînements s'arrêtent automatiquement. Désactiver l'aimant de la table circulaire avec le bouton «Aimant On/Off» (3-5/5).

Laver la plaque à trous et les couteaux pour hachoir à l'eau et les souffler avec de l'air comprimé. Pour terminer, la lubrifier pour éviter la formation de rouille. Nettoyer la table circulaire (voir chapitre 8.3).

## 7. Utilisation

---

### 7.10 Dressage du disque d'affûtage en CBN



**Figure 7-17** Dressage du disque d'affûtage

Si la puissance d'affûtage diminue en cours de processus, le disque doit être dressé.

Placer le dispositif de dressage (7-17/1) sur la table circulaire et activer l'aimant de cette dernière en appuyant sur la touche «Aimant On/Off» (3-5/5).

Déplacer la table circulaire en position de travail comme décrit au chapitre 7.5 (pierre à dresser sous le disque d'affûtage).

Abaisser le disque d'affûtage de manière à ce qu'il ne reste que quelques millimètres au-dessus de la pierre à dresser.

Démarrer le disque d'affûtage en appuyant sur le bouton «Disque d'affûtage On/Off» (3-5/6).

Mettre en position le disque d'affûtage avec le réglage de précision du levier de commande «Groupe d'affûtage» (7-14/1). Mettre légèrement en position lorsque le disque d'affûtage touche la pierre à dresser. Répéter plusieurs fois cette étape.

Le disque d'affûtage est à nouveau prêt à l'utilisation.

# 7. Utilisation

## 7.11 Remplacement du disque d'affûtage



**Figure 7-18** Remplacement du disque d'affûtage

Pour retirer le disque d'affûtage, rentrer l'ergot d'arrêt (7-18/1) et appuyer jusqu'à ce que la broche soit bloquée. Retirer le disque d'affûtage avec la clé spéciale (7-18/2) et dévisser en tournant dans le sens de la flèche.

Poser le nouveau disque et le fixer avec la clé spéciale (7-18/2). Retirer à nouveau l'ergot d'arrêt (7-18/1).

Le dispositif de protection du disque d'affûtage doit être ajusté après le remplacement du disque. Le disque d'affûtage ne peut dépasser de plus de 1,5 cm sous la protection.

### REMARQUE

**Pour un travail optimal, n'utiliser que des produits d'affûtage recommandés par KNECHT.**

**Veiller à ce que l'ergot d'arrêt soit défait et retiré lors de la mise en marche de la machine (tourner brièvement le disque à la main).**



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.

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.

Un test de fonctionnement doit être effectué après le montage d'un nouveau disque d'affûtage.

Pour ce faire, abaisser le disque d'affûtage pour qu'il se trouve 5 mm au-dessus de la table circulaire et faire fonctionner pendant 10 min avec de l'eau.

# 7. Utilisation

## 7.12 Affûtage sans aimant



Figure 7-19 Pupitre de commande

Les groupes peuvent être activés en suivant une combinaison de touches spéciale afin de pouvoir affûter des grilles pour hachoir spéciales (pour lesquelles aucune tension magnétique n'est souhaitée).

Pour ce faire, appuyer simultanément sur les touches «Commande On» (7-19/2) et «Aimant On/Off» (7-19/1).

La touche «Aimant On/Off» (7-19/1) clignote et les groupes peuvent être activés via la touche «Entraînement On/Off» (7-19/3).

### ATTENTION

**L'affûtage sans aimant n'est autorisé qu'avec les pièces de centrage adéquates. Sinon, le disque d'affûtage peut être expulsé et la machine peut être endommagée.**

**KNECHT Maschinenbau GmbH n'assume aucune responsabilité en cas d'utilisation non conforme.**

## 8. Entretien et maintenance

---

### 8.1 Additif du liquide de refroidissement

Un additif anti-corrosion doit impérativement être ajouté à l'eau de refroidissement (voir chapitre 8.1.1).

#### **ATTENTION**

**Aucun autre additif ne doit être utilisé sans le consentement de KNECHT Maschinenbau GmbH.**

#### 8.1.1 Plan de maintenance du liquide d'arrosage

- Contrôler quotidiennement le niveau de remplissage.
- Si de l'eau a été rajoutée, mesurer impérativement la concentration et rajouter, le cas échéant, du liquide d'arrosage.
- Vérifier hebdomadairement la concentration du liquide d'arrosage.

<b>Liquide d'arrosage: Colometa SBF-PN</b>	<b>Réfractomètre °Brix: 3 - 5</b>			
<b>Date:</b>	<b>°BRIX</b>	<b>Conc %</b>	<b>Remarques etc.</b>	<b>Signature</b>

(La valeur °Brix multipliée par 1,6 donne la concentration en %).

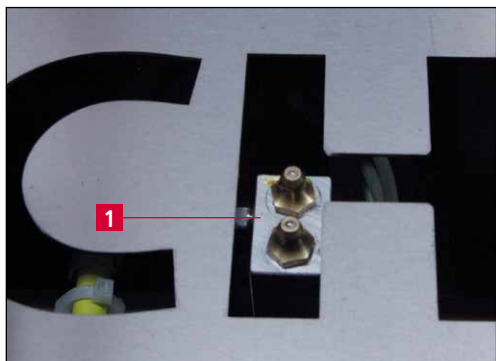
La concentration doit toujours se situer dans une plage de 3-5°Brix (soit une concentration de 5 à 9 %).

Vérifier régulièrement l'odeur et l'apparence du liquide d'arrosage. Renouveler au plus tard tous les trois mois le liquide d'arrosage (risque biologique lié à la formation de germes dans le liquide d'arrosage).



## 8. Entretien et maintenance

### 8.2 Lubrification



**Figure 8-1** Graisseur du patin à recirculation de billes

Tous les roulements sont étanches et lubrifiés et ne nécessitent donc pas d'entretien.

Le patin à recirculation de billes de la tête de meulage et les rails de guidage doivent être lubrifiés à la graisse liquide à intervalles de 4 semaines. Pour ce faire, suivre les indications de KNECHT dans le couvercle de la machine (8-1/1).

Le graisseur sur la plaque de transmission doit être graissé une fois par an par le service KNECHT avec de la graisse multiusage OEST L2.

#### 8.2.1 Plan de lubrification et tableau des lubrifiants

Travaux de lubrification	Fréquence	OEST	SHELL	EXXON Mobil
Patin à recirculation de billes	4 semaines	LT 0000-EP	Rentiax CSZ	–
Huiler les pièces de la machine après leur nettoyage	Après chaque affûtage	Paraffinum Perliquidum 16 L	Shell Risella 917	Marcol 82

## 8. Entretien et maintenance

---

### 8.3 Nettoyage



Figure 8-2 Nettoyage

La machine doit être nettoyée après chaque affûtage, sans quoi la boue de meulage sèche et s'élimine difficilement.

Nous recommandons, après le nettoyage, de lubrifier légèrement la machine avec une huile sans acide.

Voir également les explications à propos du plan de lubrification au paragraphe 8.2.1.

**ATTENTION**

**Lors du nettoyage, il ne faut en aucun cas diriger le jet directement dans l'ouverture du réservoir d'eau.**



Figure 8-3 Retrait de l'anneau d'égouttage

Retirer l'anneau d'égouttage (8-3/1) tous les jours et éliminer la boue de meulage en dessous.

## 8. Entretien et maintenance

---

### 8.4 Plan de maintenance (exploitation à 1 poste)

Périodicité	Module	Opération de maintenance
Quotidienne	Zone d'affûtage	Nettoyer les tôles avec une brosse de lavage.
		Retirer l'anneau d'égouttage de l'aimant et le nettoyer.
	Porte de protection	Nettoyer les vitres de la porte de protection.
	Dispositif de liquide de refroidissement avec filtre à bande	Contrôler le niveau. Si de l'eau a été rajoutée, mesurer impérativement la concentration du lubrifiant pour liquide de refroidissement et faire l'appoint si nécessaire.
Hebdomadaire	Unité d'aspiration	Nettoyer le raccord de tuyau.
		Contrôler le filtre.
	Dispositif de liquide de refroidissement	Mesurer la concentration du lubrifiant pour liquide de refroidissement et faire l'appoint si nécessaire.
Mensuelle	Table ronde	Contrôler s'il y a des inégalités et les rectifier si nécessaire.
	Rails de guidage	Graisser les graisseurs des rails de guidage (8-1/1).
Annuelle		Contacter le service après-vente de la société KNECHT Maschinenbau GmbH.

# 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 qualifiée. Dans certains cas exceptionnels et après concertation avec KNECHT Maschinenbau GmbH, elle peut lui être rendue.

Les consommables (par ex. les disques d'affûtage, le liquide de refroidissement, 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  
Télécopie +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)**

Type de la machine	(W300)
Numéro de la machine	(380155300)
Désignation du module	(table avec entraînement)
Désignation de pièce	(moteur à engrenages)
Numéro du repère	(31)
N° de dessin	(41GA20-0090)
Quantité	(1 pce)

Nous nous tenons à votre entière disposition pour toute question.

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

---

## 10.4 Accessoires

### 10.4.1 Disques d'affûtage utilisés

Type	Dimension	Supplément	Norme	Référence de commande	Remarque
CBN	d.200xd.78x50			412F-80-0435	Standard

### **ATTENTION**

**Aucun autre disque 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 disques d'affûtage.**

Pour toute commande de disques d'affûtage ou de tout autre accessoire, veuillez contacter notre équipe commerciale, nos partenaires de distribution ou directement KNECHT Maschinenbau GmbH.

Merci de votre confiance.

# 11. Annexe

---

## 11.1 Déclaration de conformité CE

au sens de la directive européenne 2006/42/CE

- Machines 2006/42/CE
- Compatibilité électromagnétique 2014/30/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.

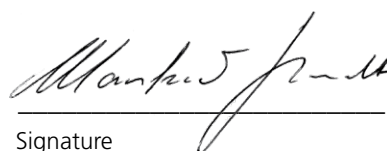
Toute modification de la machine non convenue avec nous entraîne la perte de la validité de la présente déclaration.

<b>Dénomination de la machine:</b>	Affûteuse de grilles pour hachoir
<b>Désignation du type:</b>	W 300
<b>Normes harmonisées utilisées, en particulier:</b>	DIN EN ISO 12100 DIN EN ISO 13857 DIN EN ISO 16089 DIN EN 61000-3-2 DIN EN 61000-3-3 DIN EN 55014-1 DIN EN 349
<b>Responsable de la documentation:</b>	Peter Heine (Ing. dipl. construction de machines) Tél.: +49-7527-928-15
<b>Constructeur:</b>	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, le 8 mai 2019

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