

Manuel d'utilisation

E 50 R

Affûteuse de couteaux à main tout automatique



Manuel d'utilisation

Affûteuse de couteaux à main tout automatique E 50 R

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

20 juillet 2023

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	Panneaux d'avertissement et leur signification	8
1.3.1	Signaux d'avertissement et d'interdiction apposés sur/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	10
2.	Sécurité	11
2.1	Consignes de sécurité fondamentales	11
2.1.1	Respect des consignes du manuel d'utilisation	11
2.1.2	Obligations de l'exploitant	11
2.1.3	Obligations du personnel	11
2.1.4	Dangers liés à l'utilisation de l'affûteuse	11
2.1.5	Défauts	12
2.2	Utilisation conforme à l'usage prévu	12
2.3	Garantie et responsabilité	12
2.4	Consignes de sécurité	13
2.4.1	Mesures organisationnelles	13
2.4.2	Dispositifs de protection	13
2.4.3	Mesures de sécurité informelles	13
2.4.4	Sélection et qualification du personnel	14
2.4.5	Commande de la machine	14
2.4.6	Mesures de sécurité en mode normal	14
2.4.7	Dangers d'origine électrique	14
2.4.8	Zones dangereuses particulières	15
2.4.9	Maintenance (entretien, réparation) et dépannage	15
2.4.10	Modifications de la construction de l'affûteuse	15
2.4.11	Nettoyage de l'affûteuse	15
2.4.12	Huiles et graisses	15
2.4.13	Déplacement de l'affûteuse	16
3.	Description	17
3.1	Usage prévu	17
3.2	Caractéristiques techniques	17
3.3	Description du fonctionnement	18
3.4	Description des modules	19
3.4.1	Pupitre de commande	21
3.4.2	Mise en marche/à l'arrêt de l'affûteuse	21
3.4.3	Structure interface opérateur (écran principal)	22

Sommaire

4.	Transport	24
4.1	Moyens de transport	24
4.2	Avaries de transport	24
4.3	Transport vers un autre lieu d'implantation	24
5.	Montage	25
5.1	Choix du personnel spécialisé	25
5.2	Lieu d'implantation	25
5.3	Raccords d'alimentation	25
5.4	Réglages	25
5.5	Première mise en service de l'affûteuse	26
5.5.1	Réglage du chariot à magasins	27
6.	Mise en service	28
7.	Utilisation	30
7.1	Affûtage de couteaux à main	30
7.2	Remplacement de la bande d'affûtage à eau	32
7.2.1	Réglage des bandes d'affûtage à eau	34
7.3	Remplacement des disques de polissage / démorfilage et de la pâte de polissage	37
7.4	Ajuster les disques de polissage / démorfilage	39
7.5	Changement du fil de test de l'unité de mesure du tranchant	40
7.5.1	Étalonnage de l'unité de mesure du tranchant	41
7.6	Changement de l'eau de refroidissement	44
8.	Commande	45
8.1	Fonctions manuelles	45
8.2	Modification de la langue	47
8.3	Chargement des données produit	49
8.4	Modification des données produit	50
8.5	Établissement d'une connexion Internet	51
9.	Entretien et maintenance	52
9.1	Lubrification	52
9.1.1	Plan de lubrification et tableau des lubrifiants (exploitation à 1 poste)	52

Sommaire

9.1.2	Lubrification du moteur d'entraînement de la bande d'affûtage	52
9.1.3	Lubrification du préhenseur	53
9.1.4	Lubrification de la porte coulissante	54
9.2	Nettoyage	55
9.3	Plan d'entretien (exploitation à 1 poste)	58
10.	Démontage et élimination	59
<hr/>		
10.1	Démontage	59
10.2	Élimination	59
11.	S.A.V., pièces de rechange et accessoires	60
<hr/>		
11.1	Adresse postale	60
11.2	S.A.V.	60
11.3	Pièces de rechange	60
11.4	Accessoires	61
11.4.1	Produits d'affûtage utilisés, etc.	61
12.	Annexe	62
<hr/>		
12.1	Déclaration de conformité UE	62

1. Remarques importantes

1.1 Avant-propos

Le présent manuel d'utilisation est censé faciliter la familiarisation à l'affûteuse pour couteaux à main tout automatique, ci-après désignée «affûteuse», et son utilisation conforme aux usages prévus.

Le manuel d'utilisation contient des remarques importantes permettant une exploitation sûre, correcte et économique de l'affûteuse. Son respect permet d'éviter les risques, de réduire les coûts de réparation et les temps d'indisponibilité 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 son contenu doit être respecté 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
- 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 professionnelles applicables pour la sécurité et pour l'exécution dans les règles de l'art du travail.

1.2 Avertissements et symboles employés dans le manuel d'utilisation

Le manuel d'utilisation comprend les symboles/désignations suivants, qui doivent impérativement être respectés:



Le triangle de danger contenant le mot «PRUDENCE» est associé à des consignes à respecter afin d'éviter tout risque pouvant entraîner des blessures graves ou mortelles pour les personnes.

Le plus grand soin et la plus grande minutie sont requis pendant le travail.



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



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).

Seul un personnel qualifié et autorisé est habilité à ouvrir les parties sous tension de l'appareil.

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

1.3.2 Signaux d'obligation généraux

Les signaux d'obligation généraux suivants doivent être respectés:



PRUDENCE! RISQUE DE BLESSURE PAR DES PARTICULES ABRASIVES!

Porter des lunettes de protection pour les travaux de maintenance et de nettoyage généraux.



PRUDENCE! RISQUE DE BLESSURE PAR LE COUTEAU

Les couteaux qui sont affûtés sur l'affûteuse peuvent causer de graves coupures en raison de leur tranchant.

Il est impératif de porter des gants de protection lors de l'insertion et du retrait 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 le côté droit de la machine, derrière l'armoire de commande.



Figure 1-2 Référence de la machine

La référence de la machine se trouve sur la plaque signalétique et sur le préhenseur.

1. Remarques importantes

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

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

Exemple: (7-18/1) signifie numéro de figure 7-18, repère 1.

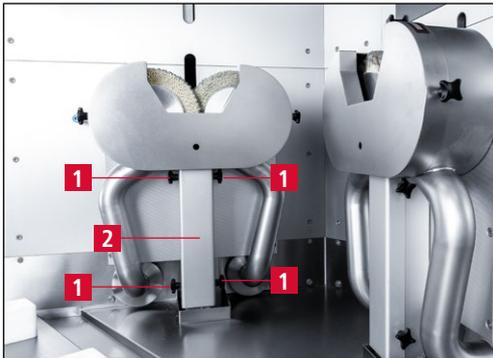


Figure 7-18 Remplacement de la pâte de polissage

Pour remplacer les pâtes de polissage, desserrer les quatre poignées étoile latérales (7-18/1), puis retirer le capot (7-18/2).

La pâte usagée peut alors être remplacée par de la pâte neuve. Remettre le capot et le fixer à l'aide des quatre poignées étoile.

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 également être respectées.

2.1.2 Obligations de l'exploitant

L'exploitant s'engage à confier les 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, en particulier le chapitre «Sécurité» et les consignes de sécurité, et qui ont confirmé cela par leur signature.

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

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» ainsi que les consignes de sécurité, et à confirmer la lecture et la compréhension des instructions par leur signature.

2.1.4 Dangers liés à l'utilisation de l'affûteuse

L'affûteuse a été conçue selon les règles de l'art 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.

2. Sécurité

L'affûteuse doit être utilisée uniquement:

- conformément à l'usage prévu; et
- dans un état de fonctionnement et de sécurité impeccable.

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 qualifié autorisé.

2.2 Utilisation conforme à l'usage prévu

L'affûteuse est exclusivement destinée à l'affûtage, à l'ébavurage et au polissage de couteaux à main (longueur de 70 à 270 mm). Tous les couteaux doivent être placés dans les magasins prévus à cet effet.

Toute autre utilisation est considérée comme non conforme à l'usage prévu. 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 l'usage prévu implique également le respect de toutes les consignes du manuel d'utilisation.

ATTENTION

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

- **fixation incorrecte des dispositifs;**
- **affûtage / polissage des couteaux sur la bande d'affûtage ou le disque de polissage contre le tranchant;**
- **affûtage d'autres pièces que des couteaux à main.**

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 de plusieurs des causes suivantes:

2. Sécurité

- 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 l'entretien 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
- 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 pas être garantie.

2.4 Consignes de sécurité

2.4.1 Mesures organisationnelles

Tous les dispositifs de sécurité disponibles doivent être régulièrement contrôlés.

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

2.4.2 Dispositifs de protection

Tous les dispositifs de protection doivent être montés correctement et en parfait état opérationnel avant chaque mise en service de l'affûteuse.

Leur démontage est uniquement autorisé lorsque l'affûteuse est à l'arrêt 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 d'utilisation 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. Sécurité

2.4.4 Sélection et qualification du personnel

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

Les compétences 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

L'exploitant ne doit jamais modifier les programmes du logiciel, excepté les paramètres qu'il peut régler lui-même (par ex.: le réglage du nombre de cycles).

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

2.4.6 Mesures de sécurité en mode normal

Éviter tout mode opératoire pouvant compromettre la sécurité. N'utiliser l'affûteuse que si tous les dispositifs de protection sont disponibles et en parfait état de marche.

Contrôler l'absence 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 compétent ou à la personne responsable. 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

L'armoire de commande doit toujours être fermée. Seul le personnel habilité est autorisé à y accéder.

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. Sécurité



Les câbles marqués en jaune restent sous tension même lorsque l'interrupteur principal est éteint.

2.4.8 Zones dangereuses particulières

Risque d'écrasement au niveau du bras lorsque le préhenseur se trouve en mode manuel.

2.4.9 Maintenance (entretien, réparation) et dépannage

Les travaux d'entretien doivent être réalisés par du personnel qualifié dans les délais prescrits. Informer les opérateurs avant le début des travaux de maintenance. Désigner le responsable de la surveillance. Mettre l'affûteuse hors tension et la consigner avant toute intervention de maintenance. Débrancher la fiche secteur. Sécuriser la zone de réparation, si nécessaire.

Lorsque les travaux d'entretien et de dépannage ont été 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 à 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 tout composant de la machine qui n'est pas dans un état impeccable.

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 pas 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 concerné. Respecter les prescriptions spéciales applicables au domaine alimentaire.

2. Sécurité

2.4.13 Déplacement de l'affûteuse

Débrancher l'affûteuse de toute alimentation électrique externe, même en cas de léger déplacement. Raccorder l'affûteuse correctement à l'alimentation électrique 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 une personne compétente pour guider l'opération de 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 les instructions du manuel d'utilisation.

3. Description

3.1 Usage prévu

L'affûteuse de couteaux à main E 50R affûte, démorfile et polit de manière entièrement automatique les couteaux à main d'une longueur de 70 à 270 mm.

3.2 Caractéristiques techniques

Hauteur (max. avec porte coulissante ouverte)	_____	env. 2 897 mm
Largeur	_____	env. 2 584 mm
Profondeur (avec chariot à magasins)	_____	env. 2 707 mm
Encombrement (L x P x H)	_____	env. 3 200 mm x 3 000 mm x 3 000 mm
Température ambiante autorisée	_____	10–35 °C
Humidité relative autorisée	_____	20–80 %
Poids	_____	1 400 kg
Alimentation électrique*	_____	3x 400 V
Fréquence du réseau*	_____	50/60 Hz
Puissance*	_____	8 kW
Consommation*	_____	11 A
Fusible amont	_____	25 A
Tension de commande	_____	24 V CC
Niveau de pression acoustique d'émission pondéré A mesuré au poste de travail LpA**	_____	72 dB (A)
Raccord d'air comprimé selon la norme ISO 8573-1:2010 [1:4:2]	_____	6–6,5 bar
Consommation d'air	_____	max. 50 l/min
Diamètre des disques de polissage	_____	180 mm
Vitesse de rotation des disques de polissage	_____	1 500 tr/min
Diamètre des disques de démorfilage	_____	180 mm
Vitesse de rotation des disques de démorfilage	_____	1 500 tr/min
Vitesse de rotation de la bande d'affûtage à eau	_____	1 500 tr/min
Longueur maximale du couteau	_____	270 mm

3. Description

Puissance d'aspiration _____ max. 300 m³/h

Diamètre des particules de la cartouche filtrante _____ 3,2 µm

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

**) Valeur d'émission sonore à deux chiffres selon la norme EN ISO 4871 (imprécision de mesure KpA. 3 dB(A))
Niveau de pression acoustique d'émission selon la norme EN ISO 11201. Couteau affûté: couteau à main (Ergogrip) de l'entreprise Dick.

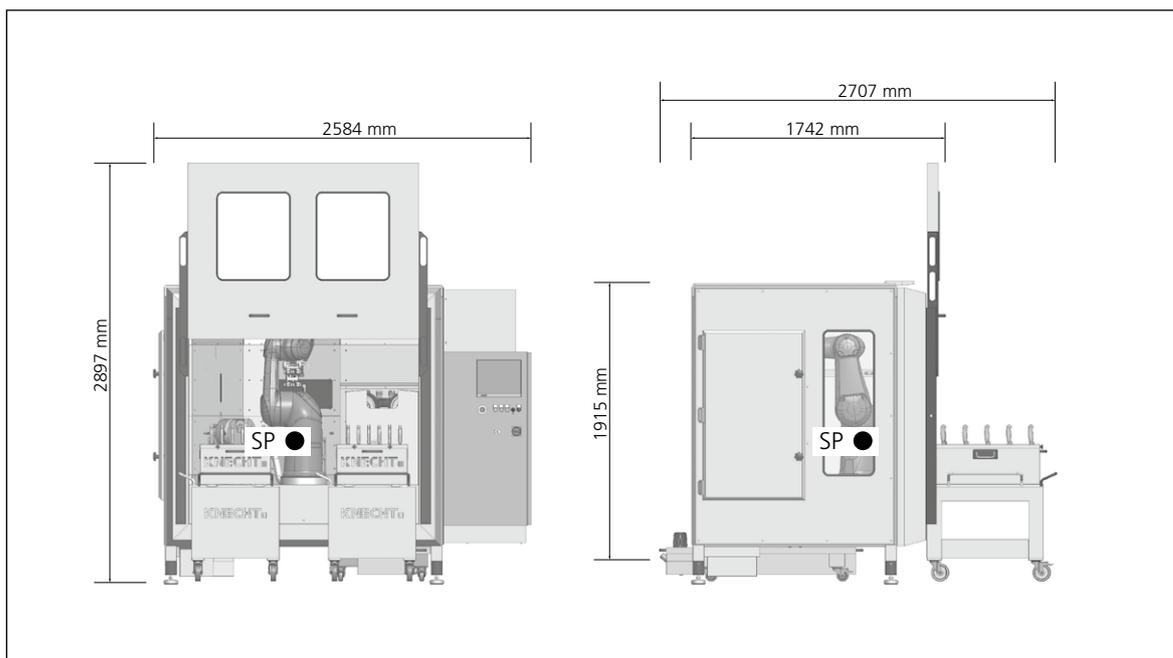


Figure 3-1 Dimensions en mm

3.3 Description du fonctionnement

L'affûteuse E 50R est une machine entièrement automatique qui permet d'affûter, de démorfiler et de polir les couteaux à main.

Les couteaux à main sont d'abord chargés dans le magasin à couteaux. Après le démarrage, le préhenseur saisit le premier couteau, le mesure et l'aigise aux stations d'affûtage ou de polissage. Après l'affûtage, le couteau est replacé dans le magasin et ainsi de suite.

En cas d'urgence, l'affûteuse de couteaux à main peut être arrêtée immédiatement en actionnant le bouton «Arrêt d'urgence».

3. Description

3.4 Description des modules



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

- 1 Porte coulissante
- 2 Magasin à couteaux
- 3 Chariot à magasins
- 4 Commande et armoire de commande
- 5 Réservoir d'eau
- 6 Pieds de machine réglables

3. Description

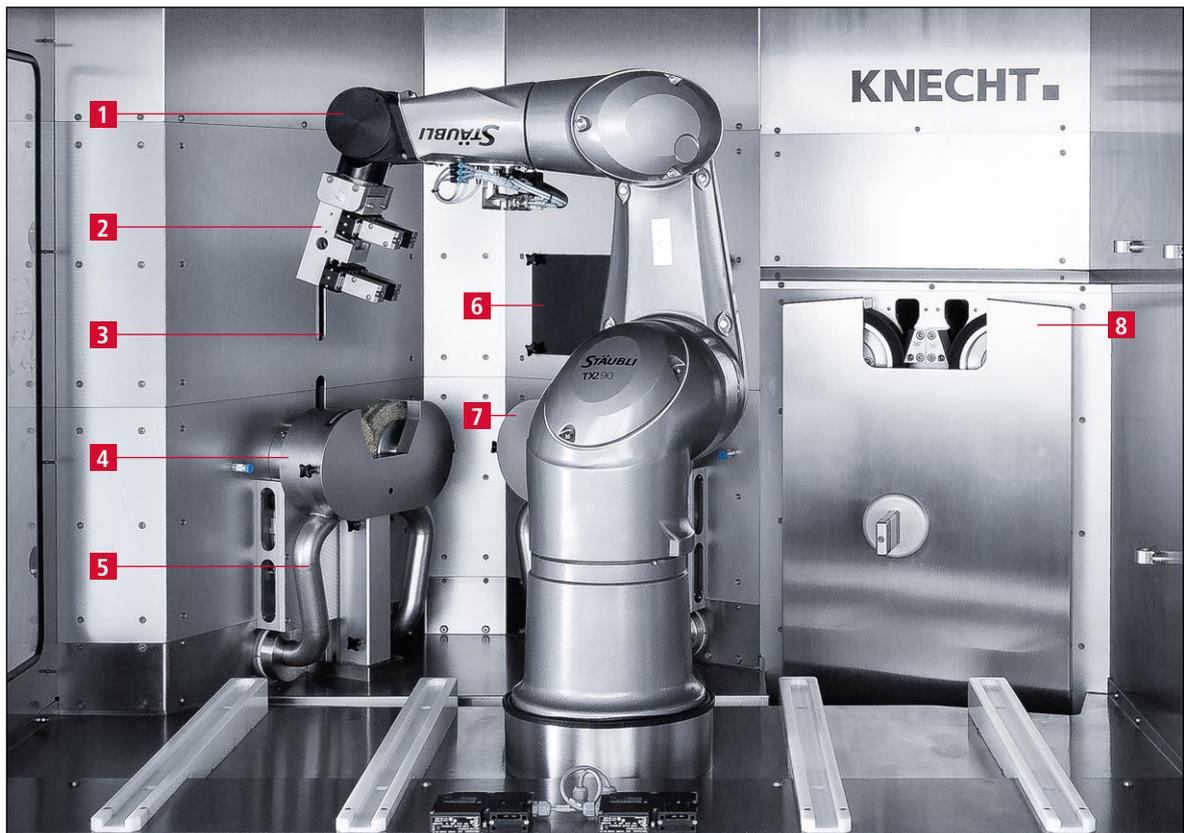


Figure 3-3 Intérieur

- 1 Robot
- 2 Préhenseur
- 3 Unité de mesure du tranchant (option)
- 4 Unité de démorfilage
- 5 Unité d'aspiration
- 6 Dispositif de mesure
- 7 Unité de polissage
- 8 Groupe d'affûtage

3. Description

3.4.1 Pupitre de commande



- 1 Écran tactile
- 2 Bouton «Arrêt d'urgence»
- 3 Bouton «Commande Marche»: activation de la commande (bouton clignotant)
- 4 Bouton «Démarrage/Arrêt»: démarrage/arrêt du programme d'affûtage
- 5 Bouton «Liquide de refroidissement Marche/Arrêt»: activation/désactivation de la pompe de liquide de refroidissement (aux fins de nettoyage)
- 6 Prise USB
- 7 Interrupteur à clé «Service Marche/Arrêt»: position «1» pour le mode réglage, position «0» pour le mode automatique
- 8 Interrupteur principal ON/OFF
- 9 Interrupteur «verrouillage-étiquetage»: (disponible uniquement sur les machines pour les États-Unis)

Figure 3-4 Pupitre de commande

3.4.2 Mise en marche / à l'arrêt de l'affûteuse

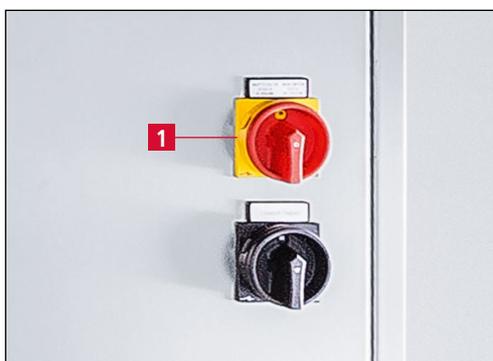


Figure 3-5 Interrupteur principal

La mise en marche de l'affûteuse s'effectue en commutant l'interrupteur principal (3-5/1) de «0» sur «I».

La mise à l'arrêt de l'affûteuse s'effectue en commutant l'interrupteur principal (3-5/1) de «I» sur «0».

3. Description

3.4.3 Structure interface opérateur (écran principal)



Figure 3-6 Écran principal

- 1 Erreurs et messages généraux
- 2 Données produit (données chargées)
- 3 Unité de mesure du tranchant (option)
- 4 Capteur de profil
- 5 Bande d'affûtage (bande d'affûtage à eau activée/désactivée, puissance)
- 6 Démorfilage (sisal) (nombre de cycles et cycles pâte, temps de polissage, unité de démorfilage activée/désactivée)
- 7 Polissage (feutre) (nombre de cycles et cycles pâte, temps de polissage, unité de polissage activée/désactivée)
- 8 Bande d'affûtage (nombre de cycles et durée d'affûtage, bandes d'affûtage à eau tournées)
- 9 **«Préhenseur»**: ouverture/fermeture du préhenseur par pression sur le symbole
- 10 Durée d'usinage (couteau actuel et dernier couteau)
- 11 Magasin 1
- 12 **«X»**: vider le magasin à couteaux 1
- 13 **«Ne pas traiter le magasin 1»**: activation/désactivation du magasin à couteaux 1
- 14 Magasin 2
- 15 **«X»**: vider le magasin à couteaux 2
- 16 **«Ne pas traiter le magasin 2»**: activation/désactivation du magasin à couteaux 2

3. Description

- 17 **«Unité de polissage 1 distribution»**: une distribution de pâte de polissage 1
- 18 **«Unité de polissage 2 distribution»**: une distribution de pâte de polissage 2
- 19 **«ARRÊT cycle»**: arrêt du cycle après le couteau en cours de traitement
- 20 **«Position de base»**: déplacement de la machine en position de base
- 21 **«Magasin 1 changé»**: une pression permet de reculer le magasin d'un couteau. Une pression de 2 s réinitialise l'ensemble du magasin.
- 22 **«Réinitialisation»**: réinitialisation de la commande
- 23 **«Remplacement de la bande»**: supprime le message «Remplacer la bande d'affûtage» (appuyer 2 s)
- 24 **«Réglages»**: affiche l'écran «Réglages»
- 25 **«Magasin 2 changé»**: une pression permet de reculer le magasin d'un couteau. Une pression de 2 s réinitialise l'ensemble du magasin.
- 26 **«Arrêt du programme»**: arrêt du programme en cours et recommencement du processus d'affûtage
- 27 **«Données produit»**: charger différents programmes d'affûtage (fichier produit chargé, voir (3-6/2))
- 28 **«Retour»**: retour à l'affichage précédent ou quitter l'interface utilisateur

REMARQUE

Lorsque l'interrupteur à clé (3-4/7) est en position «1», le préhenseur (3-3/2) peut également être actionné avec la porte ouverte.

Les touches de l'écran tactile «Unité de polissage 1 distribution» (3-6/17) et «Unité de polissage 2 distribution» (3-6/18) fonctionnent uniquement en mode automatique, lorsque les unités de polissage sont actives.

L'extraction du magasin à couteaux entraîne la réinitialisation de la machine.



PRUDENCE

L'interrupteur à clé ne doit être utilisé que par du personnel qualifié et formé.

Si l'interrupteur à clé (3-4/7) est en position «1», il y a un risque d'écrasement au niveau du bras de préhension des couteaux.

4. Transport



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

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, positionner les fourches sous 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 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 lieu d'implantation

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

Le nouveau lieu d'implantation doit comporter un moyen de raccordement électrique homologué. L'affûteuse doit être positionnée de manière stable et sûre.



Les installations sur le système électrique doivent être réalisées uniquement par du personnel qualifié 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, d'entretien et de réparation sur l'affûteuse (voir chapitre 3.2).

La machine doit être entreposée ou exploitée uniquement dans des locaux secs. La température doit être comprise entre +10 et +35 °C.

5.3 Raccords d'alimentation

L'affûteuse est livrée prête au raccordement avec la prise correspondante (32 A) pour l'alimentation électrique et un flexible pneumatique (5 m).



Veiller au raccordement correct de la tension d'alimentation.

5.4 Réglages

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

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 en réglant les pieds de la machine (3-2/6) au moyen d'une clé plate (surplat 24).

Régler la hauteur du chariot à magasins (voir chapitre 5.5.1).

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

Confier l'installation de l'alimentation en air comprimé et du port réseau sur site à un spécialiste.

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.

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

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

Confier le contrôle du bon fonctionnement de tous les dispositifs de protection (en particulier les interrupteurs de sécurité électriques) à du personnel spécialisé avant la mise en service.

Veiller au raccordement correct de l'alimentation en air comprimé.

En cas de raccordement incorrect, le dégagement d'air comprimé et la projection de pièces peuvent entraîner des blessures.

Respecter impérativement les prescriptions locales de sécurité et de prévention des accidents.

5. Montage

5.5.1 Réglage du chariot à magasins



Figure 5-1 Réglage de la hauteur du chariot à magasins

La hauteur des deux chariots à magasins doit être réglée de manière à ce que les rails blancs du chariot (5-1/1) et de la machine (5-1/2) soient à la même hauteur.



Figure 5-2 Réglage des roulettes de guidage

Pour ce faire, desserrer les deux vis à six pans (5-2/1) des roues pivotantes à l'aide d'une clé plage (surplat 1 7) et adapter la hauteur en conséquence.

Procéder de la même manière avec toutes les roues pivotantes jusqu'à ce que la hauteur des chariots à magasins corresponde à la machine.

REMARQUE

Étant donné que la hauteur des deux chariots à magasins peut varier en cas de sol irrégulier, toujours faire attention au marquage «à droite» et «à gauche» (5-3/1) lorsqu'ils sont poussés contre la machine.



Figure 5-3 Marquage du chariot à magasins

6. Mise en service



L'exécution de tous les travaux doit **uniquement et impérativement** être confiée à du personnel qualifié autorisé.

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



Figure 6-1 Réservoir d'eau

Glisser le réservoir d'eau (6-1/1) sous la machine et le remplir jusqu'à 3 cm au-dessous du bord.

ATTENTION

Ne verser que de l'eau froide! L'eau chaude entraîne un dysfonctionnement du contrôleur de débit.

REMARQUE

Il n'est pas prévu d'utiliser un additif de liquide de refroidissement.

Connecter la fiche d'alimentation (fiche CEE) à la prise secteur du site (3x 400 V, 32 A).



Figure 6-2 Raccord d'air comprimé

Enficher le flexible pneumatique dans le raccord pneumatique (6-2/1).

Suspendre la pompe dans le réservoir d'eau et la brancher dans l'armoire de commande (6-2/2).

Raccorder le tuyau d'eau de la pompe au raccord situé sous l'unité de maintenance de l'air comprimé et le fixer avec le collier de serrage (6-2/3).

Fermer la porte coulissante.

6. Mise en service



Figure 6-3 Pupitre de commande

ATTENTION

Mettre l'interrupteur principal (3-4/8) en position «I». Attendre l'initialisation de la commande.

Lorsque le bouton «Commande Marche» (6-3/1) clignote, activer la commande en appuyant dessus.

Activer les unités de démorfilage et de polissage dans les fonctions manuelles (voir section 8.1).

N'activer en aucun cas le programme d'affûtage avec le bouton «Démarrage / Arrêt» (3-4/4).

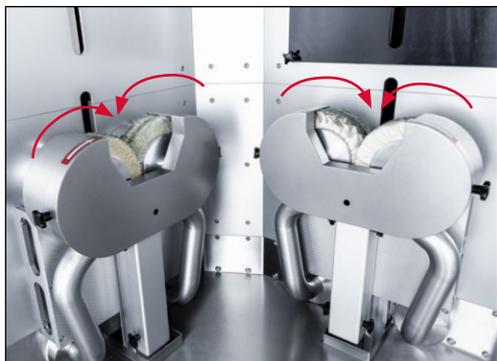


Figure 6-4 Contrôler le sens de rotation

Contrôler le sens de rotation des disques de polissage et de démorfilage.

Permuter les phases de la fiche d'alimentation si besoin.

7. Utilisation



L'exécution de tous les travaux doit uniquement et impérativement être confiée à du personnel qualifié autorisé.

Les prescriptions locales de sécurité et de prévention des accidents applicables doivent impérativement être respectées pour l'exécution de ces travaux.

7.1 Affûtage de couteaux à main



Figure 7-1 Magasin à couteaux

Hors de la machine, placer les couteaux à main (7-1/1) dans les deux magasins.

REMARQUE

Comme indiqué sur la figure 7-1, insérer les couteaux en commençant en bas à gauche, car le programme d'affûtage débute à cette position.

ATTENTION

Les couteaux à main doivent être propres avant qu'ils soient positionnés dans le magasin à couteaux.

Le tranchant doit être orienté vers l'opérateur en partant de la machine.

Le manche du couteau doit impérativement être vertical: risque de collision avec le pré-henseur de couteau.

La longueur du tranchant doit se situer entre 70 et 270 mm.

Le tranchant doit en outre présenter une hauteur minimale de 8 mm à une distance de 20 mm de la pointe du couteau (voir figure 7-2).

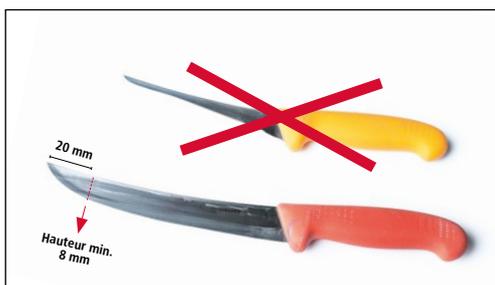


Figure 7-2 Taille du couteau

7. Utilisation

Ouvrir la porte coulissante.

Installer les deux magasins à couteaux dans l'affûteuse.

Fermer la porte coulissante.

Appuyer sur le bouton «Démarrage/Arrêt» (7-3/1).

Le programme d'affûtage s'exécute automatiquement.

Le préhenseur saisit chaque couteau du magasin l'un après l'autre, en mesure le profil, affûte les faces gauche et droite de la lame, démorfile et polit le fil, contrôle le tranchant (en option), puis remet le couteau dans le magasin.



Figure 7-3 Pupitre de commande

ATTENTION

Les couteaux à main doivent être relavés et redésinfectés après l'affûtage.

Le tranchant est ensuite contrôlé.

7. Utilisation

7.2 Remplacement de la bande d'affûtage à eau

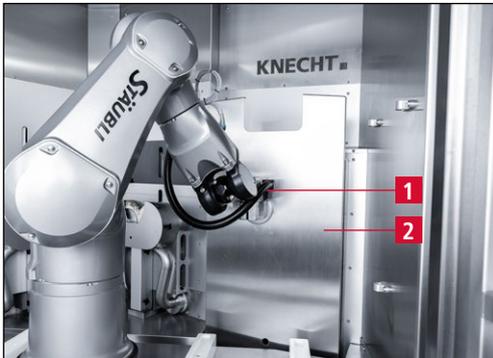


Figure 7-4 Remplacement de la bande d'affûtage à eau

Après un temps prédéfini, le message «Remplacer la bande d'affûtage» (3-6/1) s'affiche sur l'écran tactile.

Appuyer sur le champ «Remplacement de la bande» (3-6/23) de l'écran tactile .

Le préhenseur (7-4/1) saisit le capot de protection de la bande (7-4/2) et le place sur le côté droit. Les bandes d'affûtage à eau (7-5/1) se détendent automatiquement.



Figure 7-5 Remplacement de la bande d'affûtage à eau

Retirer les anciennes bandes d'affûtage (7-5/1), puis installer les nouvelles.

Appuyer de nouveau sur la touche de l'écran tactile «Remplacement de la bande» (3-6/23) pour que le préhenseur ferme le capot de protection de la bande.

Les bandes d'affûtage sont tendues automatiquement.

REMARQUE

Les bandes d'affûtage à eau s'usent de manière irrégulière. Nous vous recommandons donc de retourner une fois la bande avant de procéder à son remplacement.

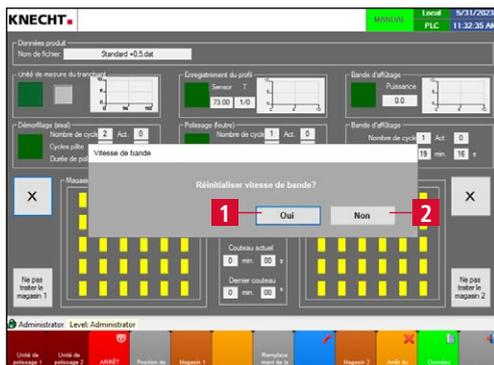


Figure 7-6 Message «Réinitialiser vitesse de bande?»

Lors de la fermeture du capot de protection de la bande, le message «Réinitialiser vitesse de bande?» s'affiche sur l'écran principal.

Appuyer sur «Oui» (7-6/1) si la bande d'affûtage a été remplacée ou retournée.

Si le capot de protection de la bande a uniquement été ouvert à des fins d'inspection de la bande d'affûtage, appuyer sur «Non» (7-6/2).

7. Utilisation



Figure 7-7 Message «La bande a-t-elle été remplacée?»

Si la réponse à la première question est «Oui» (7-6/1), le message «La bande a-t-elle été remplacée?» s’affiche.

Appuyer sur «Oui» (7-7/1) si une nouvelle bande d’affûtage a été installée.

Si la bande d’affûtage a simplement été retournée, appuyer sur «Non» (7-7/2).

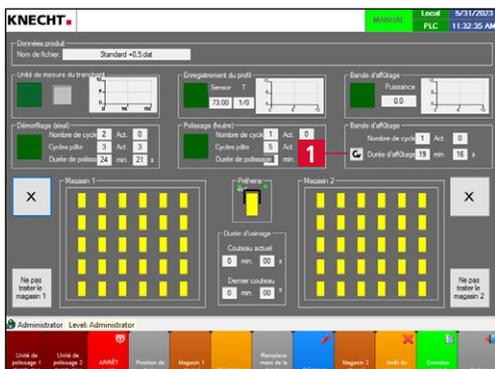


Figure 7-8 Écran principal

Si le retournement de la bande d’affûtage a été effectué correctement, une flèche (7-8/1) s’affiche à côté de la durée d’affûtage sur l’écran principal.

REMARQUE

Après avoir procédé au remplacement ou au retournement de la bande d’affûtage à eau, il faut exécuter un cycle d’essai. En cas de comportement étrange, mettre la machine hors service pour solutionner le problème.

ATTENTION

Si de nouvelles bandes d’affûtage à eau ont été installées, il faut impérativement appuyer sur «Oui» (7-7/1).

Le processus d’affûtage débute après avoir remonté la bande. Cela permet de garantir un enlèvement plus faible de matière sur le couteau.

7. Utilisation

7.2.1 Réglage des bandes d'affûtage à eau



Figure 7-9 Réglage des bandes d'affûtage à eau

Les bandes d'affûtage doivent être réglées de sorte à dépasser d'env. 3 mm vers l'avant par rapport au disque de contact.

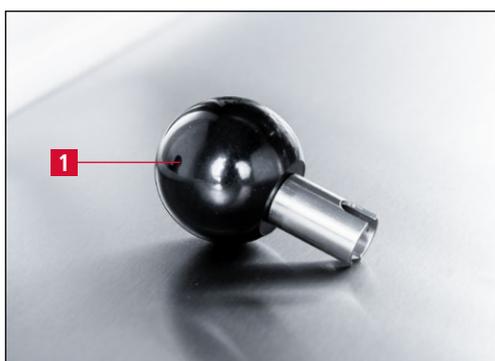


Figure 7-10 Poignée sphérique pour le réglage de la bande

Le réglage de la bande s'effectue à l'aide de la poignée sphérique fournie (7-10/1).

Ouvrir la porte coulissante.

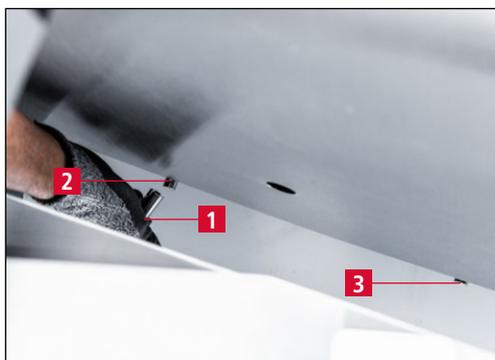


Figure 7-11 Alignement de la bande d'affûtage à eau

Le réglage de la bande s'effectue sur la face inférieure du dispositif d'affûtage.

Pour régler la bande d'affûtage à eau de gauche, enficher la poignée sphérique (7-11/1) fournie sur la broche (7-11/2).

Tourner ensuite jusqu'à ce que la bande d'affûtage à eau de gauche se trouve à env. 3 mm au-dessus du disque de contact.

Retirer la poignée sphérique de la broche gauche et l'enficher sur la broche droite (7-11/3). Régler la bande d'affûtage à eau de droite de la même manière que celle de gauche.

Rotation en sens horaire = la bande d'affûtage avance.

Rotation en sens antihoraire = la bande d'affûtage recule.

7. Utilisation

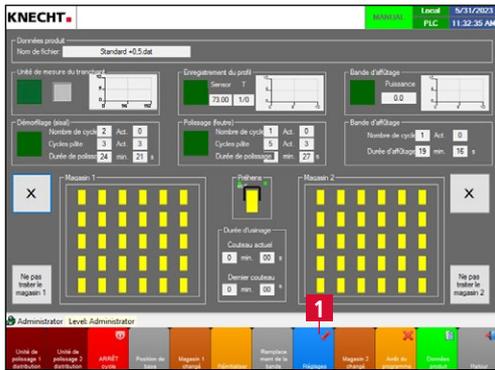


Figure 7-12 Écran principal

Une fois le réglage des bandes d'affûtage effectué, toujours exécuter un cycle d'essai.

Fermer la porte coulissante.

Pour ce faire, accéder à l'affichage «Réglages» (7-13) sur l'écran principal en appuyant sur la touche de l'écran tactile «Réglages» (7-12/1).

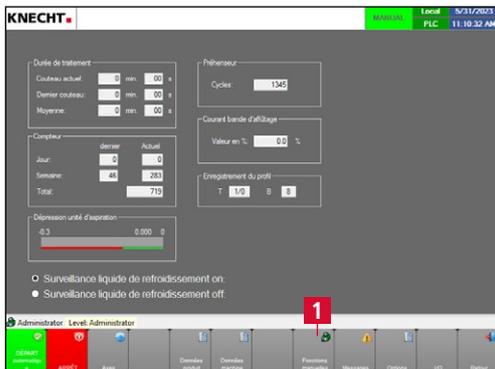


Figure 7-13 Réglages

Passer à l'affichage «Fonctions manuelles» (7-14) en appuyant sur la touche de l'écran tactile «Fonctions manuelles» (7-13/1).

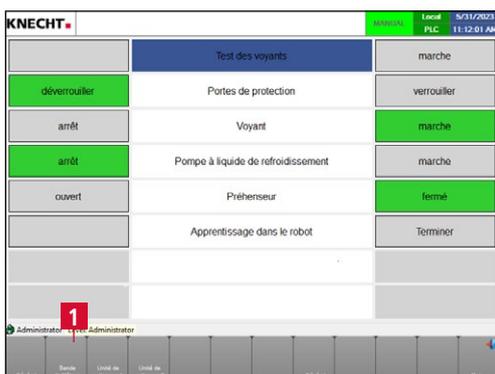


Figure 7-14 Fonctions manuelles

Appuyer sur la touche de l'écran tactile «Bande d'affûtage» (7-14/1) pour accéder aux fonctions des bandes d'affûtage à eau.

7. Utilisation

KNECHT		PLC	5/31/2023 11:12:12 AM
arrêt	Bande d'affûtage gauche rotation à droite 2	marche	
arrêt	Bande d'affûtage gauche rotation à gauche	marche	
arrêt	Bande d'affûtage droite rotation à droite	marche	
arrêt	Bande d'affûtage droite rotation à gauche 1	marche	
arrêt	Vanne de liquide de refroidissement	marche	
marche	Tension de la bande	arrêt	

Figure 7-15 Fonctions manuelles «bande d'affûtage»

Mettre en marche la bande d'affûtage à eau de droite «Bande d'affûtage droite rotation à gauche» en appuyant sur la touche de l'écran tactile «marche» (7-15/1).

Mettre en marche la bande d'affûtage à eau de gauche «Bande d'affûtage gauche rotation à droite» en appuyant sur la touche de l'écran tactile «marche» (7-15/2).

7. Utilisation

7.3 Remplacement des disques de polissage / démorfilage et de la pâte de polissage



Figure 7-16 Écartement des disques de polissage/démorfilage

À l'aide d'une clé six pans de 5 (7-16/1), écarter complètement les disques de polissage/démorfilage du groupe correspondant en les tournant dans le sens horaire.



Figure 7-17 Dépose du capot de protection

Ouvrir ensuite le capot (7-17/1) en tournant les deux poignées étoile (7-17/2) et le retirer.

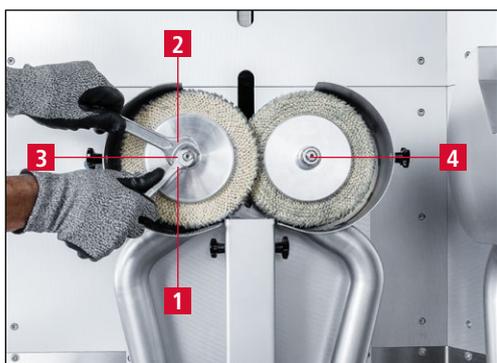


Figure 7-18 Remplacement des disques de polissage/démorfilage

Maintenir l'arbre à l'aide d'une clé plate (surplat 10) (7-18/1) et desserrer l'écrou fileté à l'aide d'une clé plate (surplat 22) (7-18/2).

Régler ensuite les disques de polissage/démorfilage (voir chapitre 7.4).

REMARQUE

Après avoir procédé au remplacement des disques de polissage / démorfilage, il faut exécuter un cycle d'essai. En cas de comportement étrange, mettre la machine hors service pour solutionner le problème.

7. Utilisation

REMARQUE

Pendant l'essai de fonctionnement, appuyer cinq fois sur «Distribution» dans «Fonctions manuelles» - «Unité de polissage 1 / Unité de polissage 2» (voir chapitre 8.1) pour qu'il y ait suffisamment de pâte sur les brosses.

ATTENTION

L'arbre de gauche (7-18/3) a un filet à gauche. Pour desserrer l'écrou fileté, il faut tourner dans le sens horaire.

L'arbre de droite (7-18/4) a un filet à droite. Pour desserrer l'écrou fileté, il faut tourner dans le sens antihoraire.

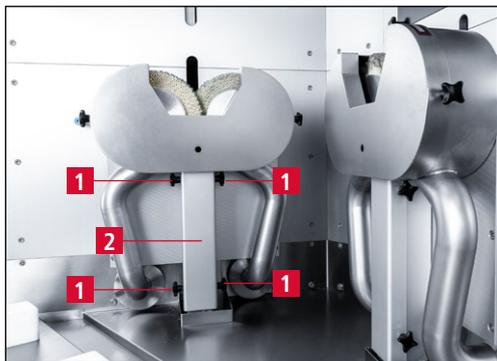


Figure 7-19 Remplacement de la pâte de polissage

Pour remplacer les pâtes de polissage, desserrer les quatre poignées étoilées latérales (7-19/1), puis retirer le capot (7-19/2).

La pâte usagée peut alors être remplacée par de la pâte neuve. Remettre le capot et le fixer à l'aide des quatre poignées étoilées.

7. Utilisation

7.4 Ajuster les disques de polissage / démorfilage



Figure 7-20 Ajustement des disques de polissage/démorfilage

Les disques de polissage/démorfilage doivent être ajustés de manière que le disque situé le plus en avant soit en contact avec la bride du disque voisin.

Le réglage s'effectue avec la clé six pans de 5 (7-20/1) fournie avec les accessoires. Remplacer les disques de polissage/démorfilage lorsque le diamètre atteint 165 mm.

La vis à six pans creux a un filetage à droite.

Rotation en sens horaire: les disques s'écartent l'un de l'autre.

Rotation en sens antihoraire: les disques se rapprochent l'un de l'autre.

ATTENTION

Utiliser uniquement des disques de polissage et de démorfilage d'origine.

Les disques de polissage et de démorfilage d'autres fabricants peuvent endommager les couteaux et la machine.

7. Utilisation

7.5 Changement du fil de test de l'unité de mesure du tranchant



Figure 7-21 Ouverture de l'unité de mesure du tranchant

Ouvrir la porte de l'unité de mesure du tranchant (7-21) sur le côté gauche de la machine.

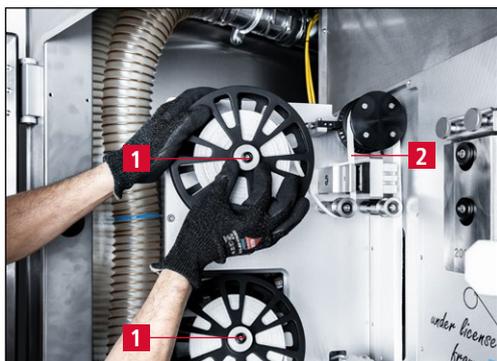


Figure 7-22 Retrait du fil de test

Tourner les vis de blocage (7-22/1) dans le sens antihoraire et les retirer.

Retirer le fil de test usagé (7-22/2).

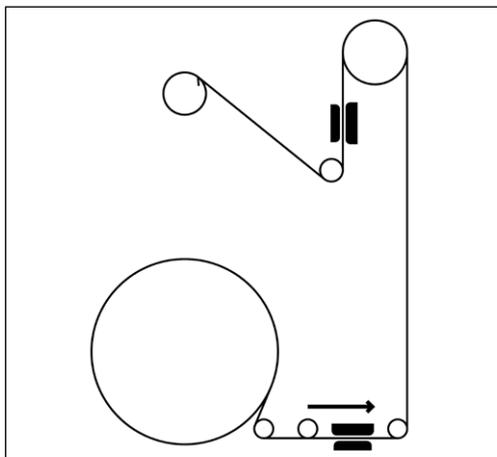


Figure 7-23 Insertion du fil de test

Insérer un nouveau fil de test (voir figure 7-23) et étalonner l'unité de mesure du tranchant (voir chapitre 7.5.1).

7. Utilisation

7.5.1 Étalonnage de l'unité de mesure du tranchant

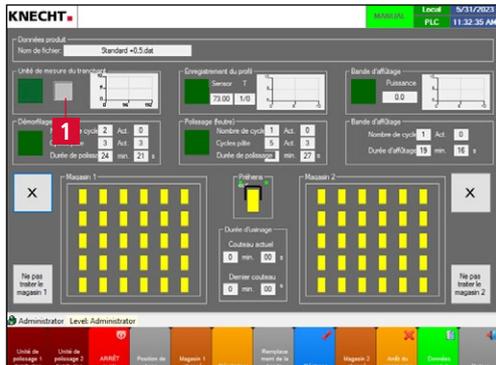


Figure 7-24 Écran principal

Ouvrir la page de réglage de l'unité de mesure du tranchant via le champ de l'écran tactile (7-24/1).

REMARQUE

Le fil de test ne doit pas être tendu.

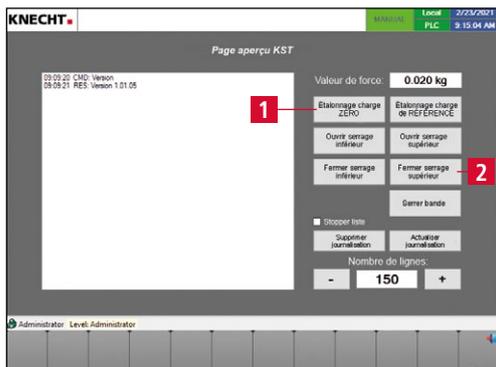


Figure 7-25 Étalonnage de la «charge ZÉRO»

Appuyer sur le champ du panneau tactile «Étalonner charge ZÉRO» (7-25/1).

L'unité de mesure du tranchant est maintenant étalonnée sur «0».

Fixer le fil de test à l'aide du champ du panneau tactile «Fermer le serrage supérieur» (7-25/2).

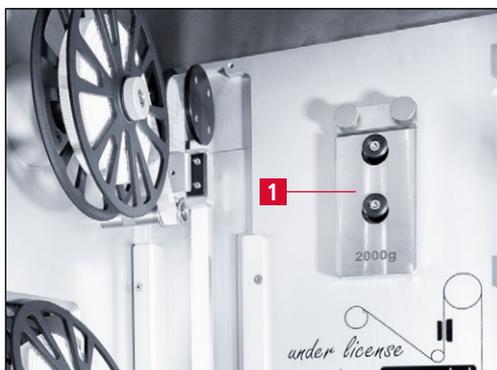


Figure 7-26 Retrait du poids d'étalonnage

Retirer le poids d'étalonnage (7-26/1) du support.

7. Utilisation

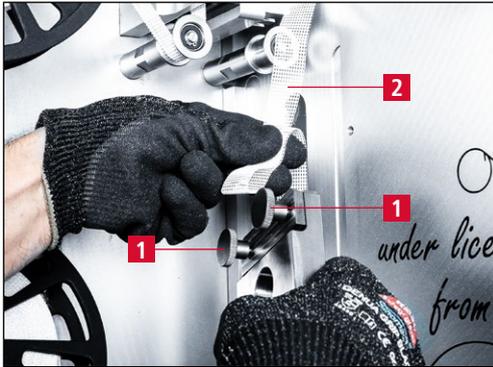


Figure 7-27 Fixation du fil de test sur le poids d'étalonnage

REMARQUE

Desserrer les deux vis moletées (7-27/1).

Tirer légèrement le fil de test (7-27/2) vers l'avant par l'arrière, le plier et l'insérer dans la fente du poids d'étalonnage.

Fixer avec les vis moletées (7-27/1).

Le fil de test doit être fixé en appuyant sur le champ de l'écran tactile «Fermer le serrage supérieur» (7-25/2).

Dans le cas contraire, le poids d'étalonnage tombera et l'étalonnage ne pourra pas être effectué.

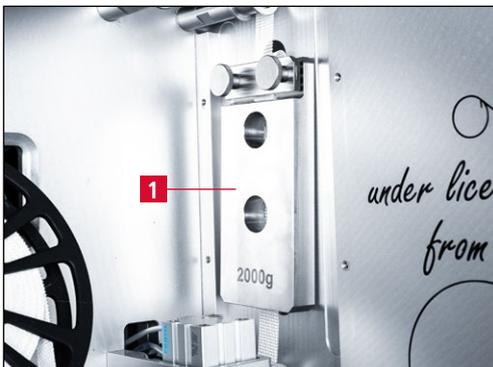


Figure 7-28 Poids d'étalonnage

ATTENTION

Veiller à ce que le poids (7-28/1) soit suspendu librement et ne repose pas.

Un poids qui n'est pas suspendu librement peut entraîner un étalonnage incorrect et donner des résultats de test de contrôle du tranchant inexacts.

7. Utilisation



Figure 7-29 Étalonnage de la «charge de RÉFÉRENCE»

Appuyer sur le champ «Étalonner la charge de référence» (7-29/1) de l'écran tactile.

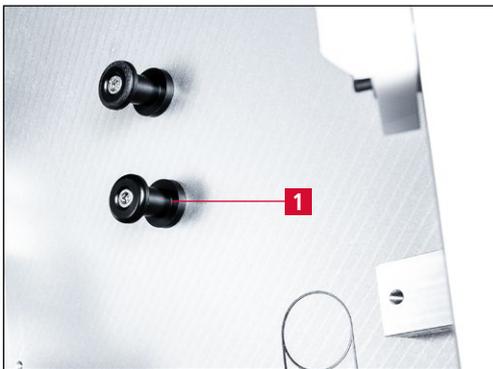


Figure 7-30 Support du poids d'étalonnage

Une fois l'étalonnage effectué, retirer le poids et l'accrocher au support (7-30/1).

Fermer la porte de l'unité de mesure du tranchant.

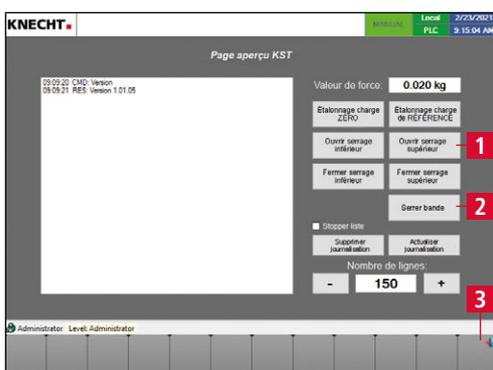


Figure 7-31 Réglages de l'unité de mesure du tranchant

À l'aide du champ du panneau tactile «Ouvrir le serrage supérieur» (7-31/1), desserrer la fixation du fil de test, puis tendre le fil de test avec «Tendre la bande» (7-31/2).

Appuyer sur «Retour» (7-31/3) pour revenir à l'écran principal.

7. Utilisation

7.6 Changement de l'eau de refroidissement



Figure 7-32 Vidange de l'eau de refroidissement

Remplacer le liquide de refroidissement tous les jours.

Pour effectuer la vidange, placer le tuyau (7-32/1) à l'arrière du réservoir d'eau à l'horizontale.

Utiliser uniquement de l'eau du robinet, sans additif, comme liquide de refroidissement.

ATTENTION

La machine ne doit pas être utilisée sans liquide de refroidissement. Risque d'endommagement des couteaux à main.

8. Commande

8.1 Fonctions manuelles

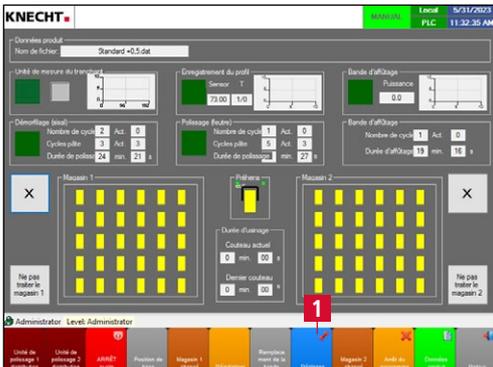
Les fonctions manuelles permettent de commander la machine manuellement. Différentes fonctions de l'affûteuse, par exemple l'ajustement de la bande d'affûtage à eau et de la pâte de polissage ainsi que les cycles d'essai, peuvent être exécutées individuellement.

ATTENTION

Les boutons surlignés en vert sont actifs. Les boutons surlignés en gris sont inactifs.

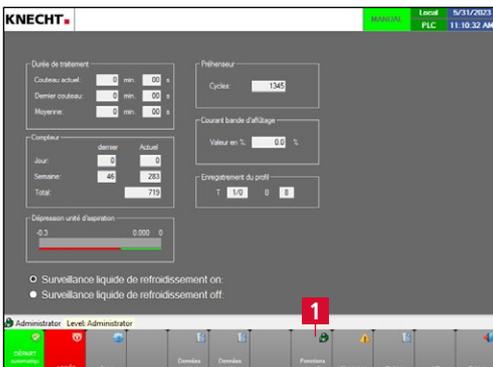
REMARQUE

Toutes les fonctions sont actives uniquement lorsque la porte coulissante est fermée.



Ouvrir la fenêtre «Réglages» (8-2) en appuyant sur la touche de l'écran tactile «Réglages» (8-1/1).

Figure 8-1 Écran principal



Ouvrir la fenêtre «Fonctions manuelles» (8-3) en appuyant sur la touche de l'écran tactile «Fonctions manuelles» (8-2/1).

Figure 8-2 Réglages

8. Commande



Figure 8-3 Fonctions manuelles

L'actionnement des champs «marche» ou «arrêt» permet de commuter les fonctions en mode manuel.

Les touches situées dans le bas de l'écran tactile donnent accès aux différentes options.

8. Commande

8.2 Modification de la langue

Ouvrir la fenêtre «Réglages» (8-5) en appuyant sur la touche de l'écran tactile «Réglages» (8-4/1).

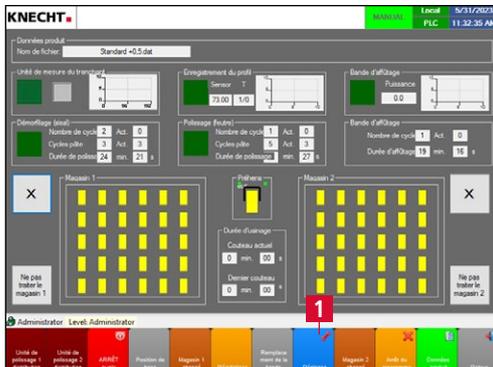


Figure 8-4 Écran principal

Ouvrir la fenêtre «Options» (8-6) en appuyant sur la touche de l'écran tactile «Options» (8-5/1).



Figure 8-5 Réglages

Ouvrir la fenêtre «Langue» (8-7) en appuyant sur la touche de l'écran tactile «Langue» (8-6/1).



Figure 8-6 Options

8. Commande



Figure 8-7 Langue

Sélectionner la langue souhaitée.

Retourner au menu principal en appuyant sur la touche de l'écran tactile «Retour» (8-7/1).

8. Commande

8.3 Chargement des données produit

L'écran «Données produit» permet de charger des programmes créés par l'utilisateur, dans lesquels on a, par exemple, adapté le nombre de cycles.



Toute modification incorrecte des données produit peut endommager la machine et/ou les couteaux.

Ouvrir la fenêtre «Données produit» (8-9) en appuyant sur la touche de l'écran tactile «Données produit» (8-8/1).

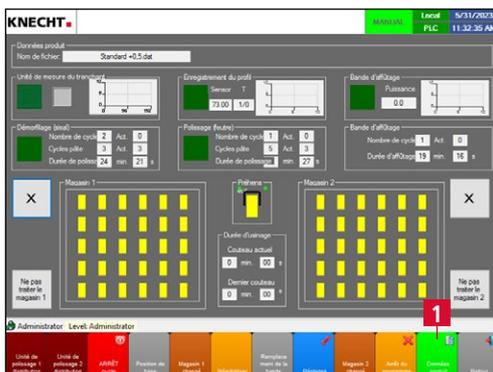


Figure 8-8 Écran principal

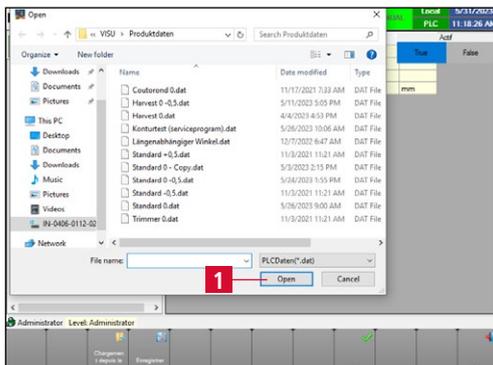


Figure 8-9 Données produit

Après la mise en marche, le produit activé est automatiquement celui du service précédent.

Pour charger un nouveau produit, sélectionner le fichier correspondant.

Charger le nouveau produit au moyen d'un double-clic ou en appuyant sur le bouton «Ouvrir» (8-9/1).

8. Commande

8.4 Modification des données produit

Il est possible de modifier les données produit, pour adapter le nombre de cycles par exemple.



Toute modification incorrecte des données produit peut endommager la machine et/ou les couteaux.

Ouvrir la fenêtre «Réglages» (8-11) en appuyant sur la touche de l'écran tactile «Réglages» (8-10/1).

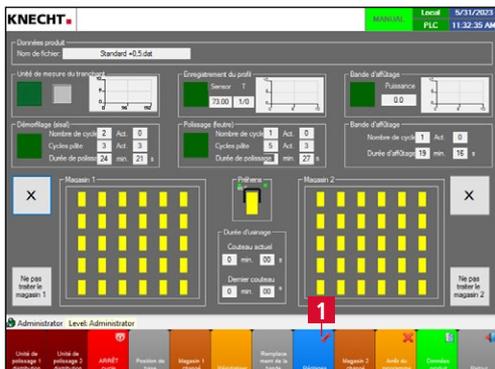


Figure 8-10 Écran principal



Figure 8-11 Réglages

Ouvrir la fenêtre «Données produit» (8-12) en appuyant sur la touche de l'écran tactile «Données produit» (8-11/1).

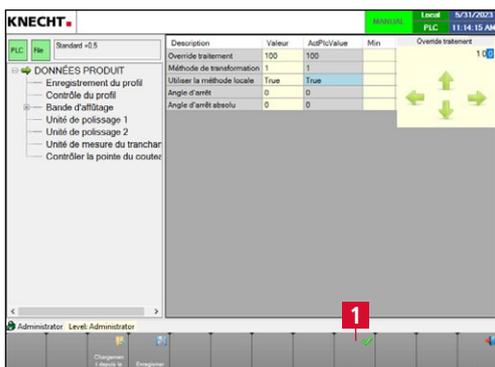


Figure 8-12 Modification des données produit

Sélectionner les paramètres souhaités dans l'arborescence et modifier les valeurs.

Enregistrer en appuyant sur «Appliquer» (8-12/1).

8. Commande

8.5 Établissement d'une connexion Internet



Figure 8-13 Port réseau

La machine est dotée d'un port Ethernet. Un routeur VPN intégré disponible permet d'établir une connexion sécurisée entre la machine et la société KNECHT Maschinenbau GmbH. La connexion peut être activée ou désactivée par l'opérateur à l'aide d'un interrupteur à clé situé sur l'armoire de commande (8-13/1).

Cette connexion permet aux techniciens de KNECHT d'accéder à la commande et de réaliser un diagnostic de la machine, modifier les paramètres du logiciel et charger ou éditer de nouveaux programmes d'affûtage.

Un accès Internet est requis pour pouvoir procéder à l'établissement de la connexion.

REMARQUE

Lors de la mise en service, le routeur VPN est configuré selon l'architecture informatique existante, de sorte que la machine ne puisse communiquer qu'avec la société KNECHT Maschinenbau GmbH via le serveur VPN. Toute communication au sein du réseau du client est exclue. Le réseau est ainsi protégé de manière optimale.

Pour établir la connexion Internet, connecter le câble Ethernet fourni à la prise réseau (RJ45) sur site et au port réseau sur l'armoire de commande (8-13/2).

9. Entretien et maintenance

9.1 Lubrification

9.1.1 Plan de lubrification et tableau des lubrifiants (exploitation à 1 poste)

Éléments à lubrifier	Périodicité	OEST	AXEL Christiernsson	EXXON Mobil
Lubrifier le moteur d'entraînement de la bande d'affûtage	Tous les mois		Graisse multi-usage Acinol 142S	
Lubrifier le préhenseur	Tous les mois	LT 000 EP		
Lubrifier la porte coulissante	Tous les mois	LT 000 EP		

9.1.2 Lubrification du moteur d'entraînement de la bande d'affûtage



Figure 9-1 Démontage des disques de contact

Pour lubrifier les moteurs de bande d'affûtage, retirer les bandes d'affûtage à eau (voir chapitre 7.2) et démonter les deux disques de contact (9-1/1) avec une clé six pans de 6.

REMARQUE

Placer la clé six pans de sorte qu'elle soit positionnée au centre du disque de contact. Il est ainsi beaucoup plus facile de desserrer les vis.



Figure 9-2 Lubrification du moteur de la bande d'affûtage

À l'aide de la pompe à graisse fournie, injecter de la graisse dans le graisseur (9-2/1) jusqu'à ce que de la graisse sorte du trou (9-2/2) en dessous de la bride de fixation.

Effectuer la procédure de lubrification sur les deux moteurs de l'entraînement de la bande d'affûtage.

Il y a deux graisseurs au total.

9. Entretien et maintenance

9.1.3 Lubrification du préhenseur

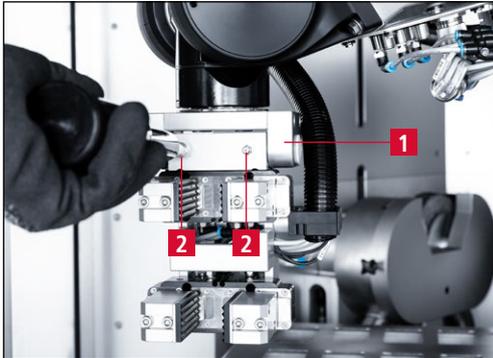


Figure 9-3 Lubrification du préhenseur

Pour lubrifier le préhenseur (9-3/1), insérer une cassette à couteaux vide dans la machine et appuyer sur le bouton «Marche/Arrêt» (3-4/4) sur le pupitre de commande.

Dès que le préhenseur (9-3/1) se trouve au-dessus de la cassette à couteaux, appuyer à nouveau sur le bouton «Marche/Arrêt» (3-4/4) pour arrêter la machine.

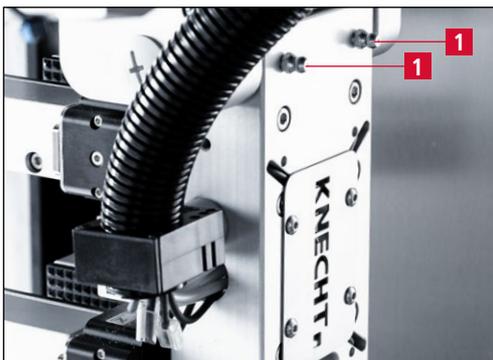


Figure 9-4 Lubrification du préhenseur

À l'aide de la pompe à graisse fournie, appliquer deux impulsions de pompe à graisse sur les graisseurs à l'avant (9-3/2) et à l'arrière (9-4/1).

Il y a quatre graisseurs au total.

ATTENTION

Utiliser impérativement la graisse fluide LT 000 EP (Tube) fournie. De la graisse normale pour machine entraîne un fonctionnement par à-coups du préhenseur.

9. Entretien et maintenance

9.1.4 Lubrification de la porte coulissante

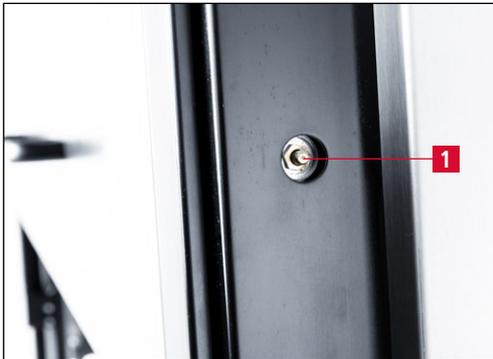


Figure 9-5 Lubrification de la porte coulissante

Pour accéder aux graisseurs (9-6/1) de la porte coulissante, celle-ci doit être poussée vers le haut jusqu'à ce que les graisseurs soient visibles dans les ouvertures du cadre (9-5/1).



Figure 9-6 Graisseur de porte coulissante

À l'aide de la pompe à graisse fournie, appliquer deux impulsions de pompe à graisse dans les raccords de graissage (9-6/1).

Il y a quatre graisseurs au total.

ATTENTION

Utiliser impérativement la graisse fluide LT 000 EP (Tube) fournie. De la graisse normale pour machine entraîne un fonctionnement par à-coups de la porte coulissante.

9. Entretien et maintenance

9.2 Nettoyage



Figure 9-7 Intérieur

ATTENTION

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

Une fois nettoyée, huiler légèrement l'affûteuse avec de l'huile exempte d'acide (voir aussi le plan de maintenance au chapitre 9.1.1).

Remplacer le liquide de refroidissement et nettoyer le réservoir tous les jours.

Les disques de polissage et de démorfilage ne doivent pas être mouillés, car seuls des disques secs peuvent absorber la pâte de polissage et démorfiler les couteaux correctement.

Ne jamais asperger la machine avec un nettoyeur haute pression.



Figure 9-8 Tiroir de l'unité d'aspiration

Vider une fois par semaine le tiroir de l'unité d'aspiration (9-8/1).

ATTENTION

Pousser le tiroir sous la machine jusqu'à la butée, sinon l'unité d'aspiration ne fonctionnera pas à pleine puissance.

9. Entretien et maintenance



Figure 9-9 Fermeture de l'unité d'aspiration

Contrôler la cartouche filtrante de l'unité d'aspiration une fois par semaine.

Pour ce faire, ouvrir la porte du côté gauche de la machine et dévisser les quatre poignées étoile (9-9/1).

Enlever le couvercle du filtre (9-9/2).



Figure 9-10 Cartouche filtrante

Retirer et nettoyer la cartouche filtrante (9-10/1).

REMARQUE

La cartouche filtrante peut être nettoyée à l'eau.

ATTENTION

Ne jamais nettoyer la cartouche filtrante avec un nettoyeur haute pression. Monter uniquement la cartouche filtrante lorsqu'elle est sèche.

Ne jamais monter des cartouches filtrantes endommagées.

9. Entretien et maintenance

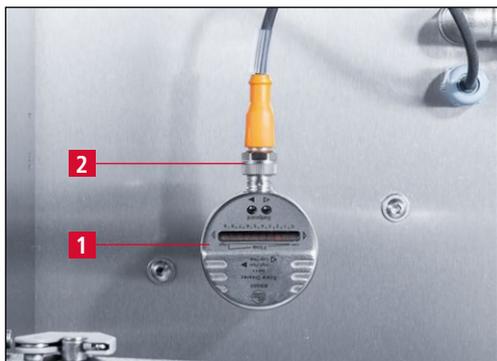


Figure 9-11 Contrôleur de débit

Le contrôleur de débit (9-11/1) doit être démonté et nettoyé chaque semestre.

Pour ce faire, retirer le connecteur (9-11/2) et extraire le contrôleur de débit manuellement en le tournant dans le sens antihoraire. Nettoyer la sonde de mesure avec un chiffon propre.

Graisser légèrement le filet (pas la sonde) et le revisser.



Figure 9-12 Magasin à couteaux

Démonter les magasins à couteaux et les nettoyer au jet de vapeur hors de la machine tous les jours. Pour le démontage, desserrer les poignées étoile (9-12/1) et retourner le compartiment.

Le bac en tôle peut alors être retiré. Le montage s'effectue dans l'ordre inverse.

9. Entretien et maintenance

9.3 Plan d'entretien (exploitation à 1 poste)

Périodicité	Module	Tâche d'entretien
Quotidienne	Pâtes de polissage	Contrôler la longueur des pâtes. Si la longueur est inférieure à 80 mm ou si un message s'affiche, procéder au remplacement.
	Unités de polissage/démorfilage	Ajuster l'écart des disques. Les remplacer si le diamètre est inférieur à 165 mm.
	Magasin à couteaux	Démonter et nettoyer les magasins à couteaux.
	Intérieur de la machine	Nettoyer grossièrement avec une brosse ou un chiffon.
	Dispositif d'arrosage	Vidanger l'eau, nettoyer le réservoir.
Hebdomadaire	Entraînement de la bande d'affûtage	Ouvrir le capot de protection et nettoyer la zone de la bande d'affûtage.
	Unité d'aspiration	Vider le tiroir de l'unité d'aspiration.
		Contrôler la cartouche filtrante, la démonter et la nettoyer ou la remplacer si nécessaire.
	Intérieur et extérieur de la machine	Nettoyer l'intérieur et l'extérieur de la machine. Attention! Les disques de polissage/démorfilage ne doivent pas être mouillés.
Tous les mois	Préhenseur	Dévisser les mâchoires de la pince et nettoyer la surface d'étanchéité.
Semestrielle	Entraînement de la bande d'affûtage	Démonter et nettoyer le contrôleur de débit.
Annuelle		Contactez le service après-vente de KNECHT Maschinenbau GmbH.

10. Démontage et élimination

10.1 Démontage

Tous les consommables doivent être éliminés conformément aux réglementations applicables.

Sécuriser les pièces mobiles contre tout glissement.

Le démontage doit être exécuté par une entreprise spécialisée professionnelle.

10.2 Élimination

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

Les consommables (par ex. bandes d'affûtage à eau, disques de polissage/démorfilage, liquide de refroidissement, 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 S.A.V.

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 chaque commande:	(exemple)
Type de machine	(E50R)
Référence de la machine	(001025720)
Désignation de module	(carter de transmission_2PO)
Désignation de pièce	(arbre de sortie_inférieur)
Numéro du repère	(19)
N° de dessin	(2000135-11969)
Quantité	(1 pièce)

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.

Type	Dimension	Grain	Référence de commande	Remarques
Bande d'affûtage à eau CK721X	2 200 x 60	K240	412A-66-0728	Monté à la livraison
Disque de démorfilage (gauche) disque tissu sisal HT	d. 180 x 6 x d. 32		412N-03-0180	Monté à la livraison
Disque de polissage (à droite) disque de polissage HT	d. 180 x 6 x d. 32		412N-05-0180	Monté à la livraison
Pâte de polissage RAPID	50 x 60 x 250		412R-05-0825	Monté à la livraison

ATTENTION

Utiliser uniquement des produits d'affûtage, pièces d'usure et pièces de rechange originaux KNECHT Maschinenbau GmbH.

La société KNECHT Maschinenbau GmbH décline toute responsabilité en cas d'utilisation de pièces non agréées par le fabricant.

Pour toute commande de bandes d'affûtage à eau, de disques de polissage/démorfilage 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 UE au sens de la directive européenne 2006/42/UE

- Machines 2006/42/UE
- Compatibilité électromagnétique 2014/30/UE

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 UE susmentionnées.

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

Désignation de la machine:	Affûteuse à couteaux à main tout automatique
Désignation du type:	E 50 R
Numéro de machine:	à partir du numéro 01126650R
Normes harmonisées appliquées, en particulier:	DIN EN ISO 12100 DIN EN ISO 13849-1 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
Responsable de la documentation:	Peter Heine (Dipl. Ing. Maschinenbau BA) Tél. +49-7527-928-15
Constructeur:	KNECHT Maschinenbau GmbH Witschwender Straße 26 88368 Bergatreute Allemagne

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

Toute modification des prescriptions légales entraîne la perte de la validité de la présente déclaration.

Bergatreute, le 7 juin 2023

KNECHT Maschinenbau GmbH



Markus Knecht
Directeur

KNECHT Maschinenbau GmbH

Witschwender Straße 26 · 88368 Bergatreute · Allemagne · Tél. +49(0)7527-928-0 · Fax +49(0)7527-928-32
mail@knecht.eu · www.knecht.eu