

Manuel d'utilisation

HV 161

Dispositif d'affûtage par bande



Manuel d'utilisation

Dispositif d'affûtage par bande HV 161

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

14 mai 2018

Droit d'auteur

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

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

Sommaire

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

Sommaire

5.	Montage	17
5.1	Choix du personnel spécialisé	17
5.2	Lieu d'installation	17
5.3	Réglages	17
5.4	Première mise en service du dispositif d'affûtage par bande	17
6.	Mise en service	18
7.	Utilisation	19
7.1	Bases générales de la technique d'affûtage	19
7.2	Affûter des couteaux de cutter et falciformes sur une bande d'affûtage à eau	20
7.2.1	Régler l'angle d'affûtage	20
7.2.2	Monter le support d'affûtage	21
7.2.3	Serrer un couteau de cutter	21
7.2.4	Affûter un couteau de cutter	22
8.	Entretien et maintenance	26
8.1	Nettoyage	26
8.2	Plan de lubrification et tableau des lubrifiants	26
9.	Démontage et élimination	27
9.1	Démontage	27
9.2	Élimination	27
10.	S.A.V., pièces de rechange et accessoires	28
10.1	Adresse postale	28
10.2	Service après-vente	28
10.3	Pièces de rechange	28
11.	Annexe	29
11.1	Déclaration de conformité CE	29

1. Remarques importantes

1.1 Avant-propos

Le présent manuel d'utilisation a pour objet de faciliter la familiarisation avec le dispositif d'affûtage par bande et l'utilisation de toutes les possibilités d'application conformes à sa destination conventionnelle.

Le manuel d'utilisation contient des indications importantes permettant une exploitation sûre, correcte et économique du dispositif d'affûtage par bande. Le respect de ces indications 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 du dispositif d'affûtage par bande.

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

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

- Transport, montage, mise en service
- Utilisation, y compris dépannage en cours d'exploitation
- 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 présent manuel contient les désignations/symboles suivants, qui doivent impérativement être respectés:



Le triangle de signalisation de danger avec le terme signalétique «PRUDENCE» est une consigne de sécurité pour tous les travaux comportant des risques de blessure ou de mort.

Dans de tels cas, le travail doit être réalisé avec une prudence et un soin particuliers.



Le symbole «ATTENTION» est associé à des consignes à respecter minutieusement afin d'éviter tout dommage et/ou destruction du dispositif d'affûtage par bande ou de son environnement.



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

1. Remarques importantes

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

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

Exemple: (7-11/1) signifie numéro de figure 7-11, repère 1.

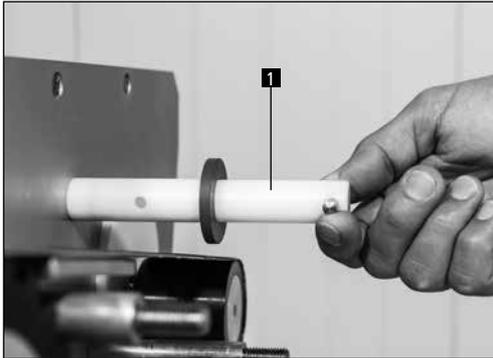


Figure 7-11 Régulation de l'eau au niveau de la bande d'affûtage à eau

La quantité de liquide de refroidissement peut être réglée au niveau de la buse à eau (7-11/1).

*Rotation dans le sens horaire = plus d'eau
Rotation dans le sens antihoraire = moins d'eau*

2. Sécurité

2.1 Consignes de sécurité fondamentales

2.1.1 Respect des consignes du manuel d'utilisation

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

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

2.1.2 Obligations de l'exploitant

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

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

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

2.1.3 Obligations du personnel

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

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

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

Le dispositif d'affûtage par bande a été conçu 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 au dispositif d'affûtage par bande ou à d'autres biens matériels.

Le dispositif d'affûtage par bande doit être utilisé uniquement:

2. Sécurité

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

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

2.1.5 Défauts

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

Confier le dépannage uniquement à du personnel spécialisé autorisé.

2.2 Utilisation conforme à l'usage prévu

Le dispositif d'affûtage par bande est exclusivement destiné à l'affûtage de couteaux plats falci-formes. Il est prévu pour être monté sur les affûteuses KNECHT de la gamme USK 160 S. Tous les couteaux doivent être montés sur des supports d'affûtage adaptés.

Avant toute intervention sur un couteau plat, il faut d'abord vérifier si le couteau convient au support d'affûtage. Le couteau ne peut être monté sur le support d'affûtage qu'une fois la compatibilité vérifiée afin de prévenir tout dommage au couteau.

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.

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

- montage sur d'autres affûteuses que celle de la gamme USK 160 S de KNECHT;
- montage erroné du couteau sur la plaque d'affûtage;
- fixation incorrecte des dispositifs;
- affûtage/polissage des couteaux contre le tranchant sur la bande d'affûtage à eau ou le disque d'affûtage à eau/la brosse à lamelles.

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:

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

2. Sécurité

- transport, mise en service, utilisation ou maintenance incorrects du dispositif d'affûtage par bande;
- exploitation du dispositif d'affûtage par bande avec des dispositifs de sécurité défectueux ou avec des dispositifs de sécurité et de protection montés incorrectement ou en mauvais état de fonctionnement;
- non-respect des consignes du manuel d'utilisation relatives au transport, à la mise en service, à l'utilisation, à la maintenance et à la réparation du dispositif d'affûtage par bande;
- modifications arbitraires de la construction du dispositif d'affûtage par bande;
- modification arbitraire par ex. des caractéristiques d'entraînement (puissance et vitesse de rotation);
- 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 parfait état opérationnel avant chaque mise en service du dispositif d'affûtage par bande.

Leur démontage est uniquement autorisé lorsque le dispositif d'affûtage par bande est à l'arrêt et consigné.

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

2.4.3 Mesures de sécurité informelles

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

2. Sécurité

Toutes les indications relatives à la sécurité et aux dangers apposées sur le dispositif d'affûtage par bande 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 le dispositif d'affûtage par bande. Respecter l'âge minimum légal requis!

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

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

2.4.5 Utilisation

Seul un personnel formé et instruit est autorisé à utiliser le dispositif d'affûtage par bande sur la machine.

2.4.6 Mesures de sécurité en mode normal

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

Contrôler l'absence de dommages visibles de l'extérieur et le bon fonctionnement des dispositifs de sécurité du dispositif d'affûtage par bande 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, mettre directement l'affûteuse hors service et la consigner.

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

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

2.4.7 Zones dangereuses particulières

Risque d'écrasement et d'entraînement par ex. des vêtements, des doigts et des cheveux dans la zone de la bande d'affûtage à eau, de la roue à lamelles, de la meule profilée ondulée à eau, de la brosse à lamelles et du disque d'affûtage à eau. Porter un équipement de protection individuelle adapté.

2.4.8 Entretien (maintenance, réparation) et dépannage

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

2. Sécurité

Mettre le dispositif d'affûtage par bande hors tension et le consigner avant toute intervention de maintenance. Débrancher la prise secteur. Protéger la zone de réparation autant que nécessaire.

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

2.4.9 Modifications de la construction du dispositif d'affûtage par bande

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

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

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

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

2.4.10 Nettoyage du dispositif d'affûtage par bande

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

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

2.4.11 Huiles et graisses

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

2.4.12 Déplacement du dispositif d'affûtage par bande

Déconnecter le dispositif d'affûtage par bande HV 161 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 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

Le dispositif d'affûtage par bande HV 161 permet d'affûter des couteaux falciformes. L'équipement doit être monté sur les affûteuses KNECHT de la gamme USK 160 S.

3.2 Caractéristiques techniques

Hauteur _____ env. 475 mm

Largeur _____ env. 280 mm

Profondeur _____ env. 163 mm

Poids _____ 3,5 kg

Rayon d'affûtage maxi. _____ 260 mm

Rayon d'affûtage mini. _____ 70 mm

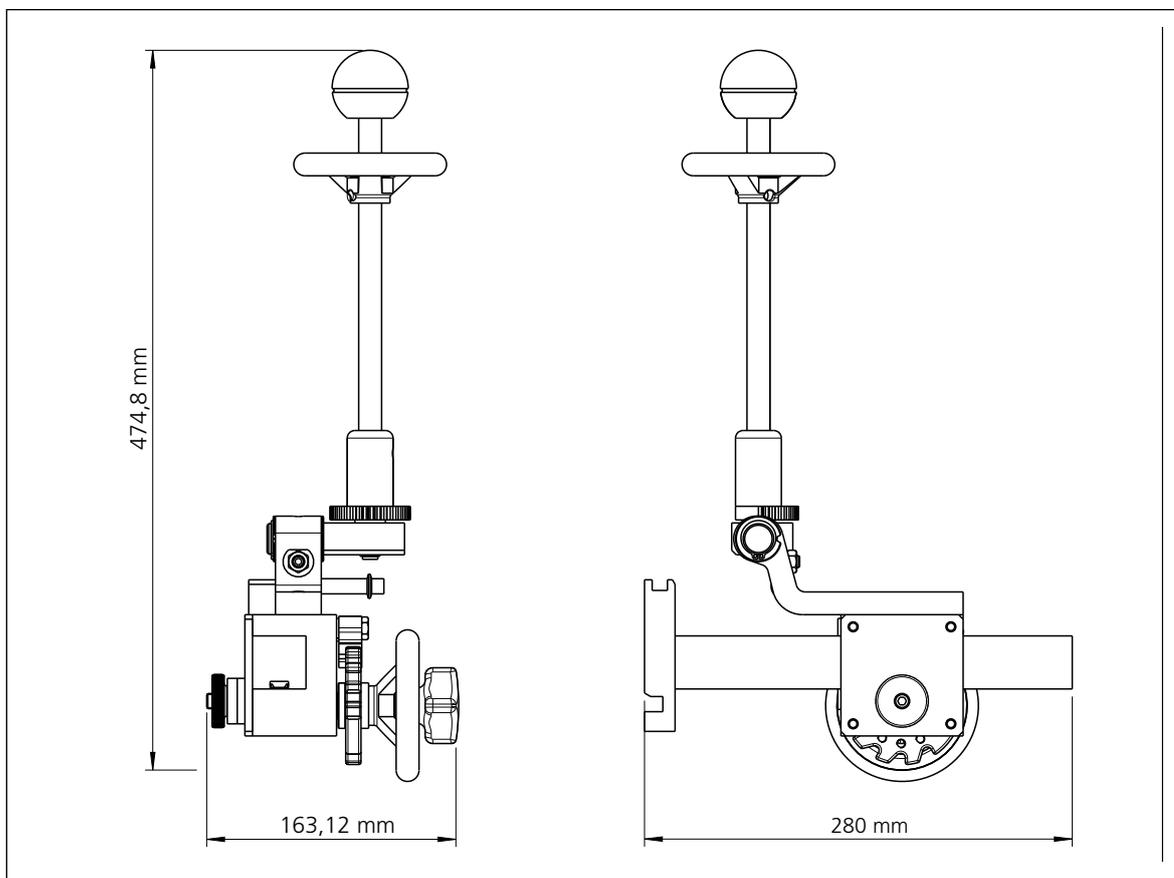


Figure 3-1 Dimensions en mm

3. Description

3.3 Description du fonctionnement

Le dispositif d'affûtage par bande HV 161 permet d'affûter des couteaux falciformes. L'équipement doit être monté sur les affûteuses KNECHT de la gamme USK 160 S.

Pour procéder à l'affûtage, le couteau de cutter est passé en mouvement de va-et-vient sur une bande d'affûtage à eau.

Pour régler l'angle d'affûtage choisi, il faut utiliser les entretoises 25° et 27°.

3. Description

3.4 Description des modules

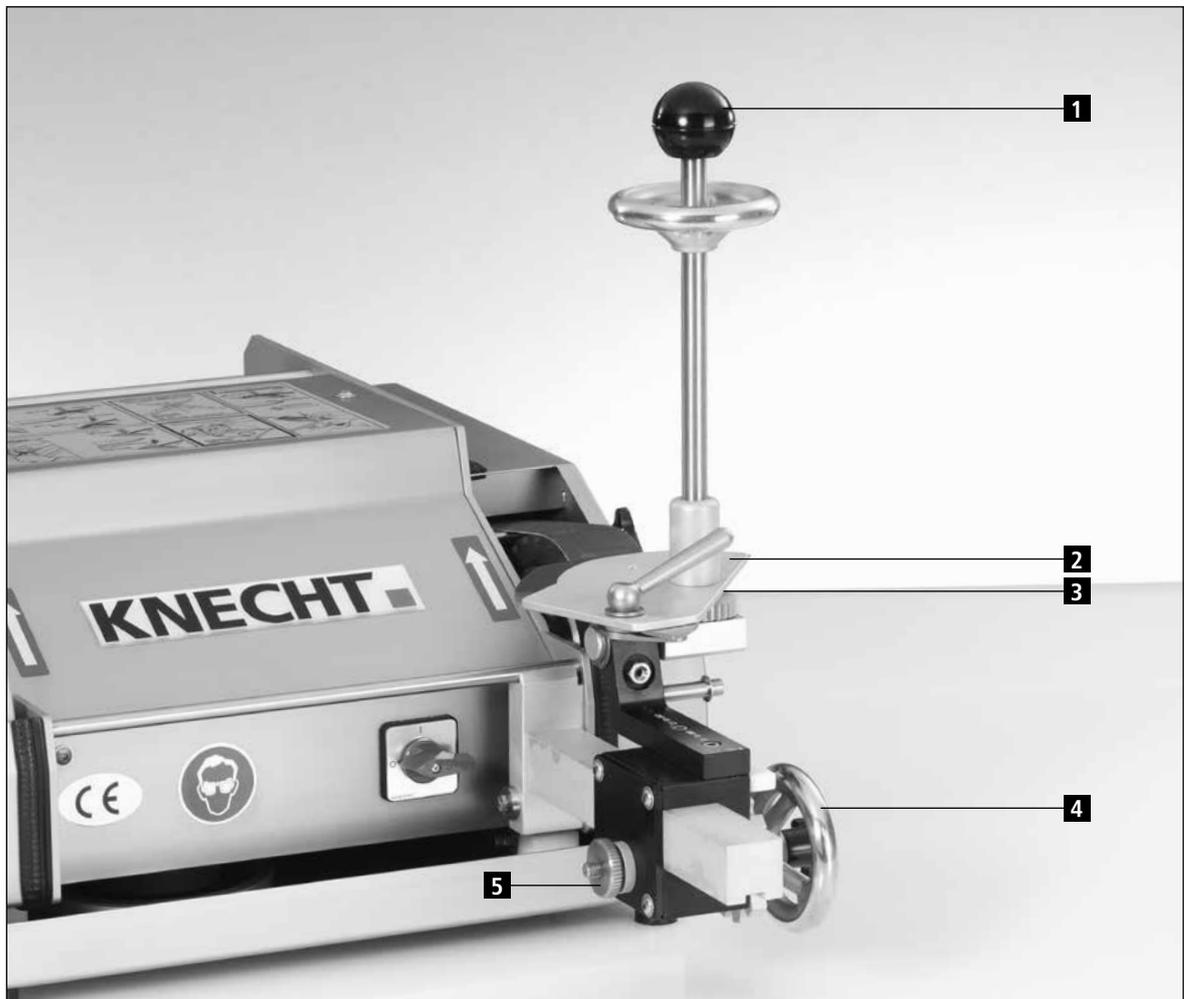


Figure 3-2 Dispositif d'affûtage par bande HV 161

- 1 Levier d'affûtage
- 2 Support d'affûtage
- 3 Entretoises pour le réglage de l'angle d'affûtage
- 4 Volant de mise en position du dispositif d'affûtage par bande
- 5 Logement pour entretoises

4. Transport



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

4.1 Moyens de transport

Pour le transport et l'installation du dispositif d'affûtage par bande, utiliser uniquement des moyens de transport suffisamment dimensionnés.

4.2 Avaries de transport

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

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

4.3 Transport vers un autre emplacement

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

Le dispositif d'affûtage par bande doit être suffisamment sécurisé pour le transport.

5. Montage

5.1 Choix du personnel spécialisé



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

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

5.2 Lieu d'installation

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

5.3 Réglages

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

ATTENTION

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

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

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

Le dispositif d'affûtage par bande est prévu pour être monté sur les affûteuses KNECHT de la gamme USK 160 S.



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.

Si l'affûteuse est en marche, il existe un risque d'entraînement des mains, des cheveux et des vêtements.

Risque de blessures graves. Porter impérativement les équipements de protection individuelle.

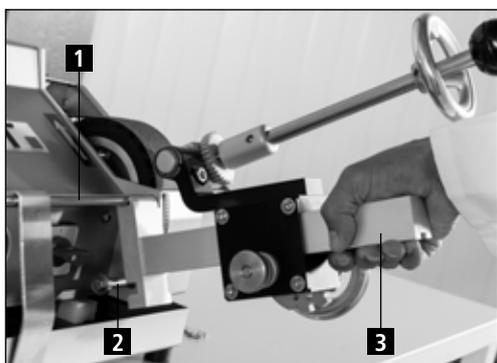


Figure 6-1 Monter le dispositif d'affûtage par bande

Monter le dispositif d'affûtage par bande (6-1/3) au niveau des évidements sur la broche (6-1/1) et le boulon (6-1/2).

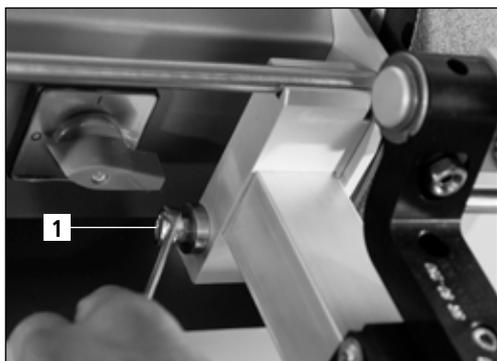


Figure 6-2 Monter le dispositif d'affûtage par bande

Serrer l'écrou (6-2/1) à l'aide d'une clé polygonale de 10.

7. Utilisation

7.1 Bases générales de la technique d'affûtage

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

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

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

Les angles de lame se situent ainsi entre 15° et 35°. En-dessous de 15°, la lame devient si instable qu'elle se tord à la moindre contrainte. Au-delà de 35°, la lame est extrêmement stable, mais la durée limite de service diminue.

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

Il existe trois polissages différents:



Affûtage cunéiforme



Affûtage convexe



Affûtage concave

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

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

7. Utilisation



Si l'affûteuse est en marche, il existe un risque d'entraînement des mains, des cheveux et des vêtements.

Risque de blessures graves.

7.2 Affûter des couteaux de cutter et falciformes sur une bande d'affûtage à eau

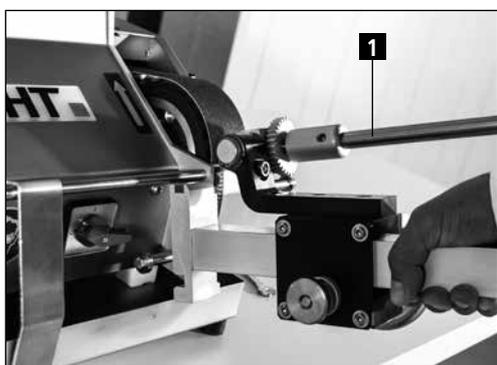


Figure 7-1 Monter le dispositif d'affûtage par bande

Monter le dispositif d'affûtage par bande HV 161 conformément aux instructions (voir chapitre 6).

Démonter le levier d'affûtage (7-2/1).

7.2.1 Régler l'angle d'affûtage

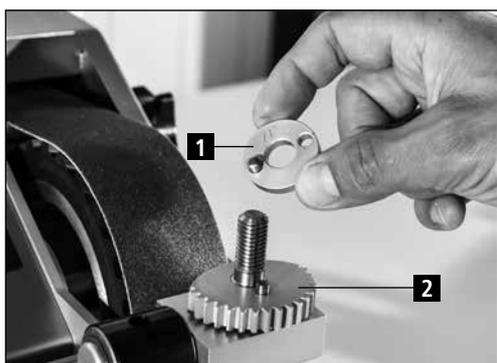


Figure 7-2 Entretoises pour le réglage de l'angle d'affûtage

Pour régler l'angle d'affûtage souhaité, enficher l'entretoise (7-2/1) adaptée sur le boulon d'assise (7-2/2).

Les entretoises 25° et 27° se trouvent du côté gauche de l'équipement (3-2/5).

7. Utilisation

7.2.2 Monter le support d'affûtage

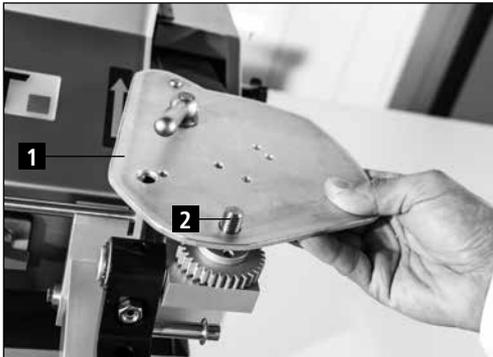


Figure 7-3 Monter le support d'affûtage

Le support d'affûtage (7-3/1) doit être positionné par-dessus l'entretoise (7-2/1).

L'ergot du boulon d'assise (7-3/2) doit venir s'enclencher dans l'orifice du support d'affûtage (7-3/1).

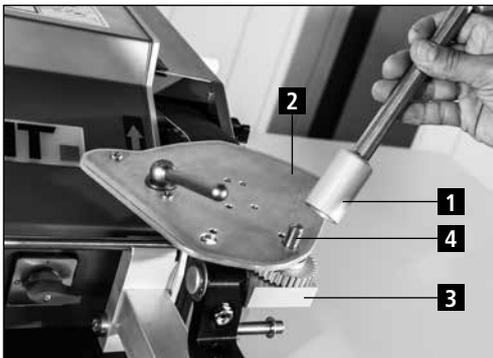


Figure 7-4 Fixer le support d'affûtage à l'aide du levier d'affûtage

Le levier d'affûtage (7-4/1) permet de fixer le support d'affûtage (7-4/2) sur le dispositif d'affûtage par bande (7-4/3).

Pour ce faire, visser le levier d'affûtage (7-4/1) dans le sens horaire sur le boulon d'assise (7-4/4).

7.2.3 Serrer un couteau de cutter



Figure 7-5 Serrer le couteau de cutter sur le support d'affûtage

Pour serrer un couteau, pivoter le support d'affûtage (7-5/2) et le levier d'affûtage (7-5/1) vers l'arrière.

Le couteau (7-5/3) doit être serré sur le support d'affûtage (7-5/2) en veillant à ce que les boulons (7-5/6) du support d'affûtage pénètrent dans les trous du couteau (7-5/3).

Le couteau doit ensuite être bloqué par une rotation vers la gauche de la languette de serrage (7-5/5).

7. Utilisation

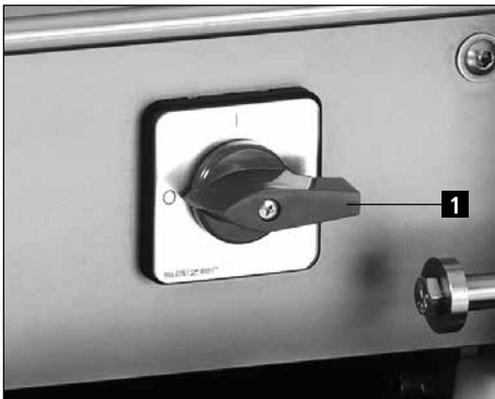


Figure 7-6 Mettre l'affûteuse en marche

Tourner ensuite l'interrupteur principal (7-6/1) de l'USK 160 S en position «I».

Si le couteau de cutter est serré, repivoter le levier d'affûtage, la plaque d'affûtage et le couteau vers l'avant.

ATTENTION

Maintenir la plaque d'affûtage lorsque le levier d'affûtage est pivoté vers l'avant. Dans le cas contraire, celle-ci pourrait glisser et entraîner des blessures.

7.2.4 Affûter un couteau de cutter



Figure 7-7 Tourner le volant sur la première position d'arrêt

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

REMARQUE

Pour accéder à la première position d'arrêt, il faut pousser sur le levier d'arrêt (7-7/1) avec le pouce. Tourner le volant (7-7/3) dans le sens horaire à l'aide des quatre doigts restants.

Pour pouvoir bouger le disque d'arrêt, il faut que la poignée étoile (7-8/2) soit serrée.

7. Utilisation



Figure 7-8 Désactiver le dispositif d'arrêt

Pour désactiver le disque d'arrêt (7-8/1), tourner la poignée étoile (7-8/2) d'env. 1/4 de tour dans le sens antihoraire.

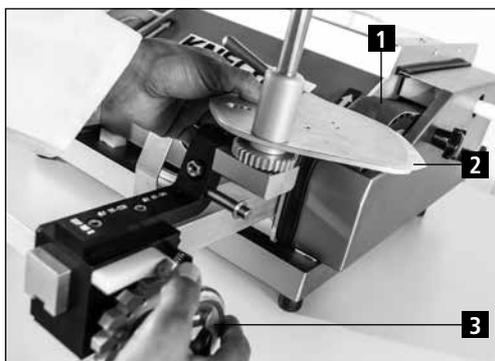


Figure 7-9 Régler le sens d'affûtage du couteau de cutter

Tourner le volant (7-9/3) dans le sens antihoraire jusqu'à ce que le couteau de cutter (7-9/2) touche la bande d'affûtage (7-9/1).

Resserrer la poignée étoile (7-8/2).

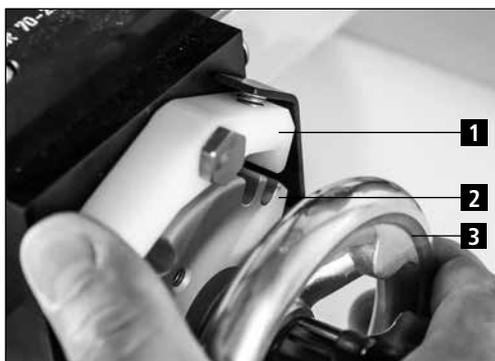


Figure 7-10 Tourner le volant sur la deuxième position d'arrêt

Tourner le volant (7-10/3) sur la deuxième position du disque d'arrêt (7-10/2).

REMARQUE

Pour accéder à la deuxième position d'arrêt, il faut pousser sur le levier d'arrêt (7-10/1) avec le pouce. Tourner le volant (7-10/3) dans le sens antihoraire à l'aide des quatre doigts restants.

7. Utilisation

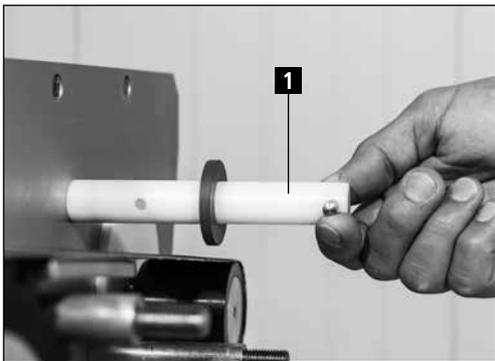


Figure 7-11 Régulation de l'eau au niveau de la buse d'affûtage à eau

La quantité de liquide de refroidissement peut être réglée au niveau de la buse à eau (7-11/1).

Rotation dans le sens horaire = plus d'eau
Rotation dans le sens antihoraire = moins d'eau



Figure 7-12 Affûter le couteau de cutter

Pousser le levier d'affûtage vers l'avant à l'aide de la main droite et tourner le couteau sur la longueur du tranchant à l'aide de la main gauche, jusqu'à ce qu'une bavure se forme sur toute la longueur du tranchant.

Dès qu'une bavure est apparue sur toute la longueur du tranchant, tourner le volant de l'équipement jusqu'à la position suivante. Le couteau se déplace dans le sens de la bande. Effectuer cinq courses dans cette position (une course = affûtage de la pointe du couteau jusqu'au pied de lame et retour).

Ensuite, on passe à la position suivante et on effectue à nouveau cinq cycles d'affûtage (etc.) jusqu'à ce que le bombage entier du couteau soit traité.

Passer ensuite sur la position d'arrêt «2». Pivoter le dispositif d'affûtage par bande et le couteau vers l'arrière. On peut à présent retirer le couteau et en serrer un autre.

REMARQUE

Lors du retour à la position d'arrêt «2» il est inutile d'appuyer sur le levier d'arrêt. Il est possible de sauter toutes les positions d'arrêt jusqu'à la position «2» simplement en tournant le volant.

Les couteaux aux angles très marqués sont uniquement affûtés d'un angle à l'autre. Ensuite on passe à la zone suivante où on procède à nouveau à un affûtage de segment entre les angles.

7. Utilisation

Couper l'affûteuse dès que le processus d'affûtage est terminé.

Pour ce faire, mettre l'interrupteur principal «I/O» (7-6/1) en position «0».

8. Entretien et maintenance



PRUDENCE

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

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

8.1 Nettoyage

Le dispositif d'affûtage par bande doit être nettoyé après chaque affûtage, sans quoi la boue de meulage sèche, ce qui rend son élimination beaucoup plus difficile.

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

8.2 Plan de lubrification et tableau des lubrifiants

Travaux de lubrification	Fréquence	OEST	SHELL	EXXON Mobil	DEA
Lubrifier les filetages des poignées étoile et des leviers de blocage	4 semaines	Graisse multiusages L 2	Gadus S2 V100 2	Mobilith SHC 100	Dolon E2
Lubrifier les pièces de la machine après leur nettoyage	Après chaque affûtage	Paraffinum Perliquidum 16 L	Shell Risella 917	Marcol 82	Huile blanche de type Merkur Pharma 40

9. Démontage et élimination

9.1 Démontage

Tous les consommables doivent être éliminés de manière conforme.

Protéger les pièces mobiles contre tout glissement.

Le démontage doit être exécuté par une entreprise spécialisée qualifiée.

9.2 Élimination

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

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

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

10.1 Adresse postale

KNECHT Maschinenbau GmbH
Witschwender Straße 26
88368 Bergatreute
Allemagne

Téléphone +49-7527-928-0
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 machine	(HV161)
Désignation de pièce	(lime de dressage)
Numéro du repère	(31)
N° de dessin	(2000014-11700)
Quantité	(1 p.)

Nous nous tenons à votre entière disposition pour toute question.

11. Annexe

11.1 Déclaration de conformité CE

au sens de la directive européenne 2006/42/CE

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

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

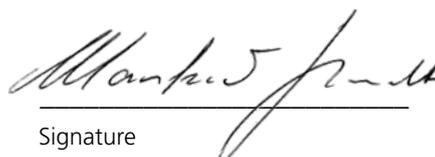
Toute modification de la machine non convenue avec nous entraîne la perte de la validité de la présente déclaration.

Dénomination de la machine: Désignation du type:	Dispositif d'affûtage par bande HV 161
Normes harmonisées appliquées, en particulier:	DIN EN 12100-1 DIN EN 12100-2 DIN EN 60204-1 ISO 13857 DIN EN 349
Responsable de la documentation:	Peter Heine (Ing. dipl. construction de machines) Tél. +49-7527-928-15
Constructeur:	KNECHT Maschinenbau GmbH Witschwender Straße 26 88368 Bergatreute Allemagne

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

Bergatreute, le 17 avril 2018

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