

## Manuel d'utilisation

### A 400

Affûteuse





# Manuel d'utilisation

---

## Affûteuse A400

### 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

26 mai 2025

### Droit d'auteur

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

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

# Sommaire

---

|            |                                                                         |           |
|------------|-------------------------------------------------------------------------|-----------|
| <b>1.</b>  | <b>Remarques importantes</b>                                            | <b>7</b>  |
| <b>1.1</b> | <b>Avant-propos</b>                                                     | <b>7</b>  |
| <b>1.2</b> | <b>Avertissements et symboles employés dans le manuel d'utilisation</b> | <b>7</b>  |
| <b>1.3</b> | <b>Signaux d'avertissement et d'obligation et leur signification</b>    | <b>8</b>  |
| 1.3.1      | Signaux d'avertissement et d'obligation apposés sur l'affûteuse         | 8         |
| 1.3.2      | Signaux généraux d'avertissement et d'obligation                        | 8         |
| <b>1.4</b> | <b>Plaque signalétique et référence de la machine</b>                   | <b>9</b>  |
| <b>1.5</b> | <b>Numéros de figures et de repères dans le manuel d'utilisation</b>    | <b>9</b>  |
| <b>2.</b>  | <b>Sécurité</b>                                                         | <b>10</b> |
| <b>2.1</b> | <b>Consignes de sécurité fondamentales</b>                              | <b>10</b> |
| 2.1.1      | Respect des consignes du manuel d'utilisation                           | 10        |
| 2.1.2      | Obligations de l'exploitant                                             | 10        |
| 2.1.3      | Obligations du personnel                                                | 10        |
| 2.1.4      | Dangers liés à l'utilisation de l'affûteuse                             | 10        |
| 2.1.5      | Défauts                                                                 | 11        |
| <b>2.2</b> | <b>Utilisation conforme à l'usage prévu</b>                             | <b>11</b> |
| <b>2.3</b> | <b>Garantie et responsabilité</b>                                       | <b>11</b> |
| <b>2.4</b> | <b>Consignes de sécurité</b>                                            | <b>12</b> |
| 2.4.1      | Mesures organisationnelles                                              | 12        |
| 2.4.2      | Dispositifs de protection                                               | 12        |
| 2.4.3      | Mesures de sécurité informelles                                         | 12        |
| 2.4.4      | Sélection et qualification du personnel                                 | 13        |
| 2.4.5      | Commande de la machine                                                  | 13        |
| 2.4.6      | Mesures de sécurité en mode normal                                      | 13        |
| 2.4.7      | Dangers d'origine électrique                                            | 13        |
| 2.4.8      | Zones dangereuses particulières                                         | 13        |
| 2.4.9      | Maintenance (entretien, réparation) et dépannage                        | 14        |
| 2.4.10     | Modifications de la construction de l'affûteuse                         | 14        |
| 2.4.11     | Nettoyage de l'affûteuse                                                | 14        |
| 2.4.12     | Huiles et graisses                                                      | 14        |
| 2.4.13     | Changement d'emplacement de l'affûteuse                                 | 14        |
| <b>3.</b>  | <b>Description</b>                                                      | <b>16</b> |
| <b>3.1</b> | <b>Usage prévu</b>                                                      | <b>16</b> |
| <b>3.2</b> | <b>Caractéristiques techniques</b>                                      | <b>16</b> |
| <b>3.3</b> | <b>Description du fonctionnement</b>                                    | <b>17</b> |
| 3.3.1      | Structure                                                               | 17        |
| <b>3.4</b> | <b>Description des modules</b>                                          | <b>18</b> |
| 3.4.1      | Jauge d'angle                                                           | 19        |
| 3.4.2      | Pupitre de commande                                                     | 19        |
| 3.4.3      | Appareil de dressage HV 146                                             | 19        |

# Sommaire

---

|           |                                                                    |           |
|-----------|--------------------------------------------------------------------|-----------|
| <b>4.</b> | <b>Transport</b>                                                   | <b>20</b> |
| 4.1       | Moyens de transport                                                | 20        |
| 4.2       | Avaries de transport                                               | 20        |
| 4.3       | Transport vers un autre lieu d'implantation                        | 20        |
| <b>5.</b> | <b>Montage</b>                                                     | <b>21</b> |
| 5.1       | Choix du personnel spécialisé                                      | 21        |
| 5.2       | Lieu d'implantation                                                | 21        |
| 5.3       | Raccords d'alimentation                                            | 21        |
| 5.4       | Réglages                                                           | 21        |
| 5.5       | Première mise en service de l'affûteuse                            | 22        |
| <b>6.</b> | <b>Mise en service</b>                                             | <b>23</b> |
| <b>7.</b> | <b>Utilisation</b>                                                 | <b>25</b> |
| 7.1       | Bases générales de la technique d'affûtage                         | 25        |
| 7.2       | Rectification avec un gabarit d'affûtage                           | 26        |
| 7.2.1     | Montage du chariot de guidage                                      | 26        |
| 7.2.2     | Serrage du couteau falciforme sur le gabarit d'affûtage            | 27        |
| 7.2.3     | Montage de la butée de réglage de l'angle                          | 28        |
| 7.2.4     | Montage du gabarit d'affûtage avec couteau sur la table d'affûtage | 28        |
| 7.2.5     | Réglage de l'angle d'affûtage                                      | 30        |
| 7.3       | Affûtage des couteaux falciformes                                  | 33        |
| 7.4       | Coupelle d'eau                                                     | 36        |
| 7.5       | Dressage des disques d'affûtage / meules d'ébavurage               | 37        |
| 7.5.1     | Dressage des disques d'affûtage                                    | 39        |
| 7.5.2     | Dressage de la meule d'ébavurage                                   | 40        |
| 7.5.3     | Arrondissement des bords des disques d'affûtage/meules d'ébavurage | 41        |
| 7.6       | Remplacement des disques d'affûtage / meules d'ébavurage           | 42        |
| <b>8.</b> | <b>Entretien et maintenance</b>                                    | <b>47</b> |
| 8.1       | Nettoyage                                                          | 47        |
| 8.1.1     | Tableau des nettoyeurs et lubrifiants                              | 47        |
| 8.2       | Plan d'entretien (exploitation à un poste)                         | 48        |

# Sommaire

---

|            |                                                  |           |
|------------|--------------------------------------------------|-----------|
| <b>9.</b>  | <b>Démontage et élimination</b>                  | <b>49</b> |
| 9.1        | Démontage                                        | 49        |
| 9.2        | Élimination                                      | 49        |
| <b>10.</b> | <b>S.A.V., pièces de rechange et accessoires</b> | <b>50</b> |
| 10.1       | Adresse postale                                  | 50        |
| 10.2       | S.A.V.                                           | 50        |
| 10.3       | Pièces d'usure et de rechange                    | 50        |
| 10.4       | Accessoires                                      | 51        |
| 10.4.1     | Produits d'affûtage utilisés, etc.               | 51        |
| <b>11.</b> | <b>Annexe</b>                                    | <b>52</b> |
| 11.1       | Déclaration de conformité UE                     | 52        |

# 1. Remarques importantes

---

## 1.1 Avant-propos

Le présent manuel d'utilisation est censé faciliter la familiarisation à l'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. Le respect de ces remarques 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.

La plus grande prudence et la plus grande minutie sont requises pendant le travail.



«ATTENTION» indique des points qui doivent être pris en compte afin d'éviter d'endommager ou de détruire l'affûteuse ou son environnement.



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

# 1. Remarques importantes

---

## 1.3 Signaux d'avertissement et d'obligation et leur signification

### 1.3.1 Signaux d'avertissement et d'obligation apposés sur l'affûteuse

Les signaux d'obligation suivants sont apposés sur l'affûteuse:



**PRUDENCE! RISQUE DE BLESSURE PAR DES PARTICULES ABRASIVES! (signal d'obligation sur le pupitre de commande)**

L'affûtage, l'ébavurage et le dressage produisent des particules abrasives qui peuvent être projetées dans les yeux.

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



**PRUDENCE! RISQUE DE BLESSURE PAR LE COUTEAU! (signal d'obligation sur le pupitre de commande)**

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

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

### 1.3.2 Signaux généraux d'avertissement et d'obligation

Les symboles d'avertissement généraux suivants doivent être respectés:



**PRUDENCE! TENSION ÉLECTRIQUE DANGEREUSE**

Lorsqu'elle est raccordée à l'alimentation électrique, l'affûteuse conduit des tensions mortelles.

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, de maintenance et de réparation.



# 1. Remarques importantes

## 1.4 Plaque signalétique et référence de la machine

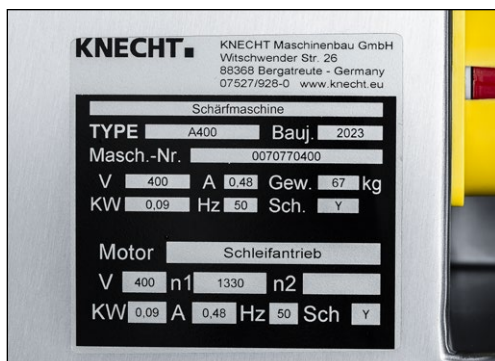


Figure 1-1 Plaque signalétique

La plaque signalétique (1-1) se trouve sur le côté gauche de la machine.



Figure 1-2 Référence de la machine

Le numéro de référence de la machine (1-2) se trouve sur la plaque signalétique (1-1) et sur la table d'affûtage en bas à droite.

## 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 de la figure et le repère entre parenthèses.

Exemple: (7-3/1) signifie numéro de figure 7-3, repère 1.

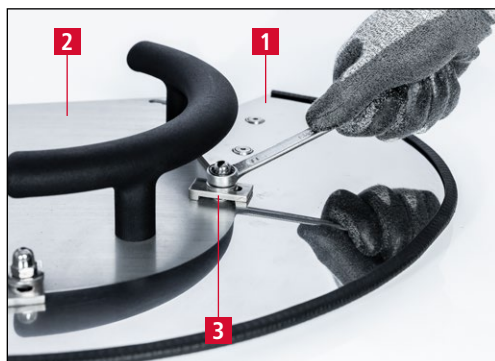


Figure 7-3 Serrage du couteau falciforme sur le gabarit d'affûtage

Placer le couteau falciforme (7-3/1) avec le protège-lame sur le gabarit d'affûtage (7-3/2).

Serrer les griffes de serrage (7-3/3) avec une force modérée à l'aide d'une clé plate de 13 mm.

## 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 l'ont confirmé 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 l'affûteuse ou à d'autres biens matériels.

## 2. Sécurité

---

L'affûteuse doit uniquement être utilisée

- 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 l'affûteuse 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 adaptée à l'affûtage de couteaux falciformes jusqu'à une taille maximale de 1 000 mm.

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 de l'affûteuse les cas suivants:**

- **Fixation incorrecte des dispositifs.**
- **Affûtage d'outils de coupe non mentionnés ici.**

## 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 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 pas en état de marche,

## 2. Sécurité

---

- non-respect des consignes du manuel d'utilisation relatives au transport, à la mise en service, à l'utilisation, à 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);
- 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 d'usure et de rechange 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 sécurisée contre toute remise en service.

Lors du montage 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

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

### 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 (ou par jour).

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.

En cas de défauts de fonctionnement, arrêter immédiatement l'affûteuse et la sécuriser. Éliminer immédiatement tout défaut.

### 2.4.7 Dangers d'origine électrique

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

Les défauts tels que les câbles et raccords de câbles endommagés, etc. doivent être immédiatement éliminés par un personnel qualifié autorisé.

### 2.4.8 Zones dangereuses particulières

Risque d'écrasement et d'entraînement par ex. des vêtements, des doigts et des cheveux dans la zone des disques d'affûtage. Le port d'un équipement de protection individuelle approprié est obligatoire.

## 2. Sécurité

---

### 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.

Avant toute intervention de maintenance, mettre l'affûteuse hors tension et la sécuriser contre toute remise en marche intempestive.

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 d'usure et de rechange 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 consignes de sécurité relatives au produit concerné. Respecter les prescriptions spéciales applicables au domaine alimentaire.

### 2.4.13 Changement d'emplacement de l'affûteuse

Débrancher l'affûteuse de toute alimentation électrique externe, même en cas de léger changement d'emplacement. 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.

## 2. Sécurité

---

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 A400 permet d'affûter et d'ébavurer des couteaux falciformes jusqu'à une taille maximale de 1 000 mm.

### 3.2 Caractéristiques techniques

|                                                                                                        |       |                       |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------|-----------------------|
| Hauteur                                                                                                | _____ | env. 1 510 mm         |
| Largeur                                                                                                | _____ | env. 1 260 mm         |
| Profondeur                                                                                             | _____ | env. 790 mm           |
| Encombrement (l x P)                                                                                   | _____ | env. 2 200 x 1 450 mm |
| Poids                                                                                                  | _____ | env. 67 kg            |
| Alimentation électrique*                                                                               | _____ | 3x 400 V              |
| Fréquence du réseau*                                                                                   | _____ | 50 Hz                 |
| Puissance*                                                                                             | _____ | 0,18 kW               |
| Puissance absorbée*                                                                                    | _____ | 0,18 kW               |
| Consommation*                                                                                          | _____ | 0,48 A                |
| Fusible en amont                                                                                       | _____ | 16 A                  |
| Niveau sonore marche à vide**                                                                          | _____ | env. 68 dB (A)        |
| Bruit de travail (niveau de pression acoustique d'émission pondéré A mesuré au poste de travail LpA)** | _____ | env. 71 dB (A)        |
| Diamètre des disques d'affûtage à eau                                                                  | _____ | 150 mm                |
| Vitesse de rotation                                                                                    | _____ | 130 tr/min            |

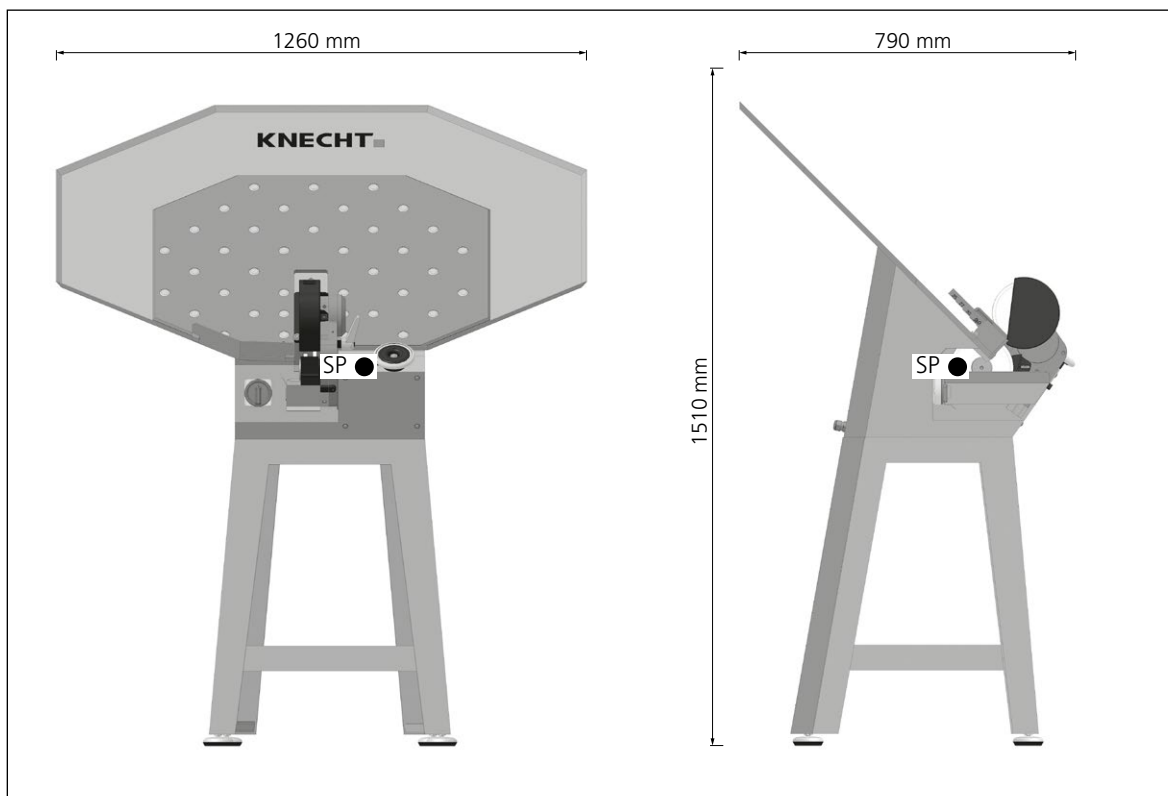
\*) Ces indications peuvent varier selon l'alimentation électrique.

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

Niveau de pression acoustique d'émission selon EN ISO 11201. Un couteau falciforme de la société Magurit a été affûté.



## 3. Description



**Figure 3-1** Dimensions en mm

### 3.3 Description du fonctionnement

L'affûteuse A400 permet d'affûter et d'ébavurer des couteaux falciformes jusqu'à une taille maximale de 1 000 mm. La largeur de biseau maximale est de 5 mm.

Pour l'affûtage, les couteaux falciformes sont guidés manuellement sur une trajectoire définie le long des disques d'affûtage. Cette trajectoire est définie par le gabarit d'affûtage et correspond au contour du couteau.

L'angle d'affûtage est réglable en continu entre 25° et 35°. Le réglage s'effectue à l'aide des jauges d'angle correspondantes.

#### 3.3.1 Structure

L'affûteuse possède un groupe d'affûtage avec deux disques d'affûtage et une meule d'ébavurage. Les disques d'affûtage se trouvent dans la partie inférieure, la meule d'ébavurage dans la partie supérieure du groupe d'affûtage.

Le groupe d'affûtage est entraîné par un moteur électrique. La transmission de la force aux disques d'affûtage est assurée par un engrenage à pignons droits.

## 3. Description

### 3.4 Description des modules



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

- 1 Table d'affûtage
- 2 Gabarit d'affûtage
- 3 Couteau falciforme
- 4 Groupe d'affûtage
- 5 Interrupteur principal
- 6 Coupelle d'eau
- 7 Volant à main pour le réglage angulaire
- 8 Pieds de machine réglables

## 3. Description

---

### 3.4.1 Jauge d'angle



Figure 3-3 Jauges d'angle

- 1 Jauges d'angle

### 3.4.2 Pupitre de commande

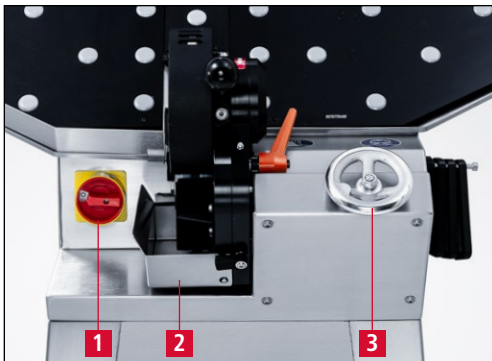


Figure 3-4 Pupitre de commande

- 1 Interrupteur principal
- 2 Coupelle d'eau
- 3 Volant à main pour le réglage angulaire

### 3.4.3 Appareil de dressage HV 146

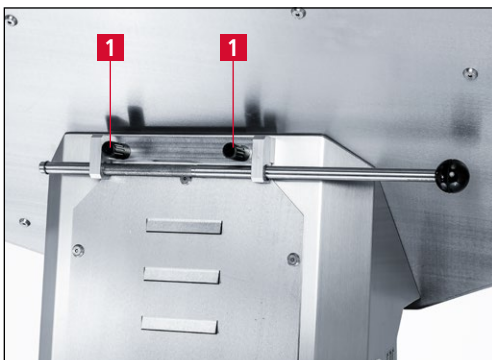


Figure 3-5 Appareil de dressage HV 146

L'appareil de dressage est monté à l'arrière de la machine.

Pour le retrait, desserrer les deux vis moletées (3-5/1) dans le sens antihoraire.

## 4. Transport

---



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

**Transporter l'affûteuse uniquement les pieds en bas.**

### 4.1 Moyens de transport

Pour le transport et l'installation de l'affûteuse, utiliser uniquement des moyens de transport suffisamment dimensionnés.

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. Enlever les bandes de fixation de 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 au personnel KNECHT formé.

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

### 5.2 Lieu d'implantation

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

### 5.3 Raccords d'alimentation

L'affûteuse est livrée prête au raccordement avec le câble de raccordement correspondant.



**Veiller au raccordement correct de la tension d'alimentation.**

En cas de raccordement incorrect, les disques d'affûtage peuvent tourner dans le sens contraire au sens de rotation prescrit. Une rotation dans le sens incorrect peut causer de graves blessures.

Respecter le sens de rotation prescrit, voir chapitre 6.

### 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

Placer l'affûteuse sur une surface plane.

Compenser les inégalités du sol en tournant les pieds de la machine. Aligner la machine à l'aide d'un niveau à bulle.

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

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



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

## 6. Mise en service



**L'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.**

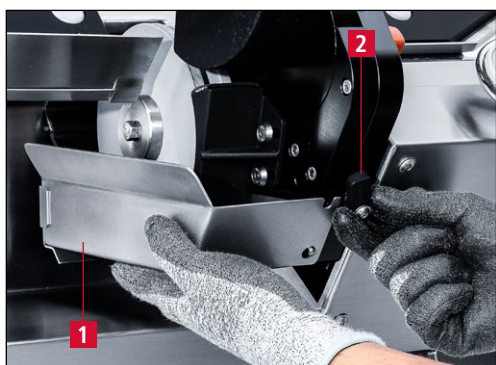
**Si l'affûteuse est en marche, il existe un risque d'entraînement des mains, des cheveux et des vêtements.**

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



**Figure 6-1** Déplacer le groupe d'affûtage en position finale supérieure

Déplacer le groupe d'affûtage dans le sens horaire jusqu'à la position finale supérieure à l'aide du volant à main (6-1/1).



**Figure 6-2** Dépose de la coupelle d'eau

Basculer le levier d'arrêt (6-2/2) de la coupelle d'eau (6-2/1) vers le haut dans le sens horaire.

Extraire la coupelle d'eau par l'avant.

## 6. Mise en service



Figure 6-3 Montage de la coupelle d'eau

Remplir la coupelle d'eau (6-3/1) jusqu'à 1 cm au-dessous du bord.

Pousser le plus loin possible vers l'arrière pour le montage. Soulever la coupelle d'eau et la pousser dans le support arrière (6-3/2).

L'axe de fixation avant (6-3/3) doit alors dépasser par l'alésage de la face avant de la coupelle d'eau.

Basculer le levier d'arrêt (6-3/4) vers le bas dans le sens antihoraire jusqu'à la butée.

La coupelle d'eau (6-3/1) est maintenant bloquée.

### ATTENTION

**Les disques d'affûtage ne doivent pas rester longtemps dans l'eau lorsque la machine est à l'arrêt, sinon ils risquent de ne plus être ronds.**

Brancher le connecteur de la machine sur la prise secteur du site (3x 400 V, 16 A).



Figure 6-4 Activation de l'affûteuse

Allumer l'affûteuse.

Pour cela, tourner l'interrupteur principal (6-4/1) sur la position «I ON».

Les disques d'affûtage tournent.



Figure 6-5 Contrôle du sens de rotation

Contrôler le sens de rotation des disques d'affûtage.

La flèche directionnelle (6-5/1) indique le sens de rotation du disque d'affûtage supérieur (meule d'ébavurage).

Si le sens de rotation des disques d'affûtage est incorrect, faire appel à un électricien afin de procéder à l'inversion de phase.

Après avoir vérifié le sens de rotation prescrit, désactiver l'affûteuse.



## 7. Utilisation

---

### 7.1 Bases générales de la technique d'affûtage

Pour rendre son tranchant d'origine à une lame émoussée, il convient d'enlever du métal.

Pour ce faire, le couteau falciforme est affûté jusqu'à l'arête de coupe, jusqu'à ce que l'affûtage souhaité soit atteint. Sur l'A400, le couteau est simultanément affûté et ébavuré. C'est possible grâce à l'adaptation spéciale des meules de rectification et d'ébavurage.

Étant donné que l'arête de coupe se définit non seulement par son tranchant, mais aussi par sa durée limite de service, l'angle de coupe constitue un indicateur de performance supplémentaire essentiel.

Plus l'angle de coupe est petit, plus la durée limite de service est élevée en théorie. Mais dans la pratique, lorsque l'angle de coupe est trop petit, l'arête de coupe s'ébrèche et perd ainsi sa capacité tranchante.

Pour cette raison, les angles de coupe se situent entre 25° et 35°. Lorsqu'un angle de coupe est inférieur à 15°, l'arête de coupe devient tellement instable qu'elle se tord à la moindre contrainte.

Avec un angle de coupe supérieur à 40°, l'arête de coupe est certes robuste, mais son tranchant diminue.

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

## 7. Utilisation

---



**Si l'affûteuse est allumée, il existe un risque d'entraînement des mains, des cheveux et des vêtements. Risque de blessures graves!**

**L'affûtage produit des particules abrasives qui peuvent être projetées dans les yeux. Porter des lunettes de protection.**

### 7.2 Rectification avec un gabarit d'affûtage

#### 7.2.1 Montage du chariot de guidage



**Figure 7-1** Retrait du segment de table

Dévisser la vis de fixation (7-1/1) du segment de table (7-1/2) à l'aide d'un tournevis hexagonal de 4 mm.

Retirer le segment de table (7-1/2).



**Figure 7-2** Montage du chariot de guidage

Monter le chariot de guidage (7-2/1) dans l'ordre inverse.

Serrer la vis avec une force modérée.

## 7. Utilisation

### 7.2.2 Serrage du couteau falciforme sur le gabarit d'affûtage



**PRUDENCE**

La manipulation de couteaux falciformes peut entraîner de graves coupures. Ne transporter les couteaux falciformes qu'avec les dispositifs de transport prévus à cet effet.

Porter des gants de protection résistants aux coupures et des chaussures de sécurité.

#### REMARQUE

KNECHT fabrique un gabarit d'affûtage adapté à chaque couteau. Pour cela, KNECHT a besoin d'indications aussi précises que possible sur la forme et la taille du couteau à affûter. Dans l'idéal, un dessin du fabricant de couteaux est recommandé (les couteaux disponibles sur le marché libre diffèrent parfois du contour d'origine).

Il est également utile de prendre des photos de l'ensemble du couteau et du marquage du couteau.

#### ATTENTION

Avant de serrer le couteau, vérifier si le gabarit d'affûtage convient au couteau à affûter. Pour cela, comparer l'inscription du gabarit d'affûtage avec celle du couteau.

L'utilisation d'un gabarit d'affûtage incorrect peut endommager le couteau et le gabarit d'affûtage.



**Figure 7-3** Serrage du couteau falciforme sur le gabarit d'affûtage

Placer le couteau falciforme (7-3/1) avec le protège-lame sur le gabarit d'affûtage (7-3/2).

Serrer les griffes de serrage (7-3/3) avec une force modérée à l'aide d'une clé plate de 13 mm.

#### REMARQUE

Avant le serrage, pousser les griffes de serrage le plus loin possible vers le couteau pour obtenir la meilleure tension possible.

## 7. Utilisation

---

### 7.2.3 Montage de la butée de réglage de l'angle



**Figure 7-4** Montage de la butée de réglage

Monter la butée de réglage (7-4/1) à gauche du groupe d'affûtage dans le sens horaire et la serrer avec une force modérée.

### 7.2.4 Montage du gabarit d'affûtage avec couteau sur la table d'affûtage

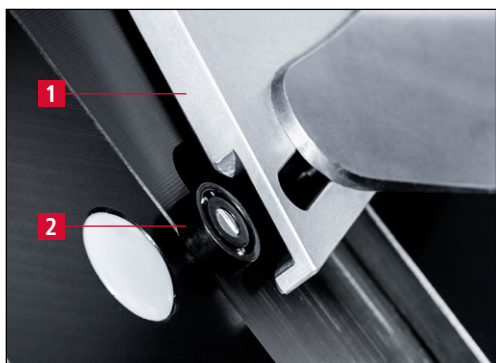


**Figure 7-5** Pivotation de l'unité d'ébavurage en position finale supérieure

Desserrer légèrement le levier de serrage (7-5/1) du groupe d'affûtage dans le sens antihoraire.

Faire pivoter l'unité d'ébavurage (7-5/2) en position finale supérieure.

Resserrer modérément le levier de serrage (7-5/1).



**Figure 7-6** Montage du gabarit d'affûtage avec couteau sur la table d'affûtage

Insérer le gabarit d'affûtage (7-6/1) avec la rainure de guidage dans les deux roulements rainurés à billes du chariot de guidage (7-6/2).

## 7. Utilisation

---



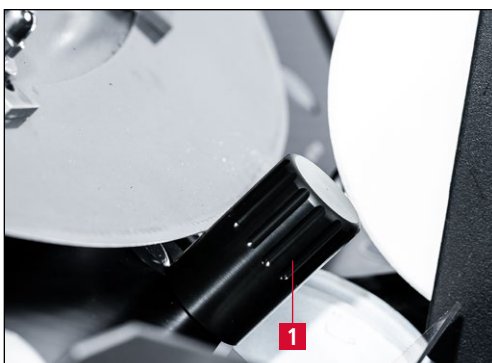
**Figure 7-7** Retrait du protège-lame

Retirer le protège-lame (7-7/1).



**Figure 7-8** Positionnement du couteau falciforme

Positionner le couteau falciforme approximativement au milieu par rapport au groupe d'affûtage.



**Figure 7-9** Tranchant sur la butée de réglage

Déplacer le couteau falciforme en direction des disques d'affûtage jusqu'à ce que le tranchant repose sur la butée de réglage (7-9/1).

## 7. Utilisation

### 7.2.5 Réglage de l'angle d'affûtage



Régler l'angle d'affûtage uniquement lorsque l'affûteuse est à l'arrêt.

Risque de blessures graves!



**Figure 7-10** Déplacement du groupe d'affûtage en position finale inférieure

Amener le groupe d'affûtage en position finale inférieure avec le volant à main (7-10/1) dans le sens antihoraire.



**Figure 7-11** Pivotement de l'unité d'ébavurage en position finale supérieure

Desserrer légèrement le levier de serrage (7-11/1) du groupe d'affûtage dans le sens antihoraire.

Faire pivoter l'unité d'ébavurage (7-11/2) en position finale supérieure.

Resserrer modérément le levier de serrage.



**Figure 7-12** Sélection de la jauge d'angle

Sélectionner la jauge d'angle (7-12/1).



## 7. Utilisation

---



**Figure 7-13** Pose de la jauge d'angle

Placer la jauge d'angle (7-13/1) avec les aimants sur le dos du couteau et l'aligner sur le disque d'égavurage (blanc) (7-13/2).



**Figure 7-14** Réglage de l'angle d'affûtage

Déplacer le groupe d'affûtage vers le haut avec le volant à main (7-10/1) dans le sens horaire jusqu'à ce que le disque d'affûtage (bleu) (7-14/2) touche légèrement la jauge d'angle (7-14/1).

L'affûteuse est maintenant réglée sur l'angle d'affûtage indiqué sur la jauge d'angle (7-14/1).

Retirer la jauge d'angle (7-14/1).



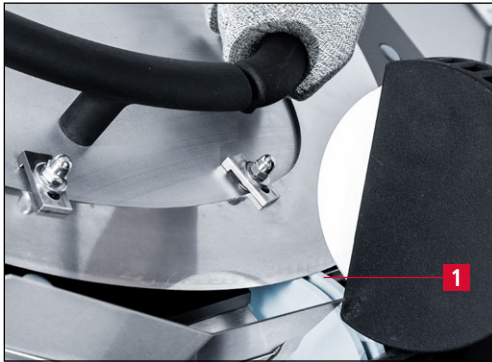
**Figure 7-15** Dévissage de la butée de réglage

Pousser le couteau falciforme avec le gabarit d'affûtage (7-15/1) vers le haut jusqu'à la position finale.

Dévisser la butée de réglage (7-15/2) dans le sens antihoraire.

## 7. Utilisation

---



**Figure 7-16** Déplacement du couteau falciforme en position d'affûtage

Déplacer maintenant le couteau avec le gabarit d'affûtage en direction du groupe d'affûtage jusqu'à ce que le tranchant du couteau repose sur les disques d'affûtage (bleus) (7-16/1).

Maintenir le couteau dans cette position.



**Figure 7-17** Déplacement de la meule d'égavurage en position de rectification

Desserrer légèrement le levier de serrage (7-17/2) du groupe d'affûtage.

Faire pivoter l'unité d'égavurage (7-17/1) vers le bas jusqu'à ce que le disque d'égavurage repose sur le dos du couteau.

Serrer modérément le levier de serrage (7-17/2).



## 7. Utilisation

### 7.3 Affûtage des couteaux falciformes



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

**Risque de blessures graves!**

L'affûtage produit des particules abrasives qui peuvent être projetées dans les yeux. Porter des lunettes de protection.

#### REMARQUE

Avant la rectification, la butée de réglage doit être retirée (voir figure 7-15)!



**Figure 7-18** Déplacement du couteau falciforme vers le haut

Pousser le couteau falciforme (7-18/1) vers le haut jusqu'à ce que les disques d'affûtage soient dégagés.



**Figure 7-19** Activation de l'affûteuse

Allumer l'affûteuse. Pour cela, tourner l'interrupteur principal (7-19/1) sur la position «I ON».

Les disques d'affûtage tournent.

## 7. Utilisation

---



**Figure 7-20** Position de départ de l'affûtage

Affûter le couteau falciforme à partir de la position centrale.

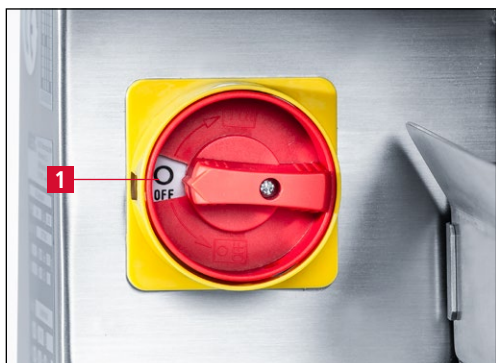


**Figure 7-21** Affûtage du couteau falciforme

Tenir le couteau des deux mains par les poignées du gabarit d'affûtage et le guider le long des disques d'affûtage. La trajectoire est définie par le gabarit d'affûtage.

Ne guider que le couteau, ne pas appliquer de pression d'affûtage. La pression de rectification est définie par l'inclinaison de la table de rectification.

Affûter le couteau falciforme env. 3 cycles de mouvement complets. Un cycle correspond à la distance entre le centre et le début de l'arête de coupe, puis jusqu'à la fin de l'arête de coupe et de retour au centre.



**Figure 7-22** Désactivation de l'affûteuse

Désactiver l'affûteuse. Pour cela, tourner l'interrupteur principal (7-22/1) sur la position «0 OFF».

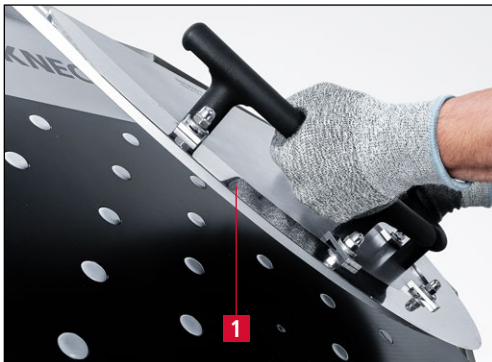
## 7. Utilisation

---



**Figure 7-23** Contrôle de l'affûtage du couteau

Vérifier l'affûtage du couteau à l'aide d'une feuille de papier.



**Figure 7-24** Retrait du gabarit d'affûtage avec couteau

Pousser le couteau falciforme jusqu'à la position finale supérieure.

Retirer le gabarit d'affûtage avec le couteau serré (7-24/1) de la table d'affûtage.

Monter le protège-lame.



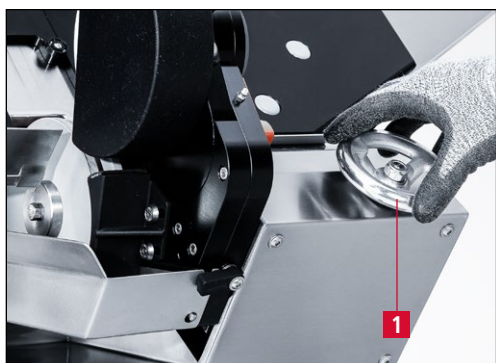
**Figure 7-25** Serrage du couteau falciforme

Desserrer les griffes de serrage (7-25/1) à l'aide d'une clé plate de 13 mm.

Retirer le couteau falciforme.

## 7. Utilisation

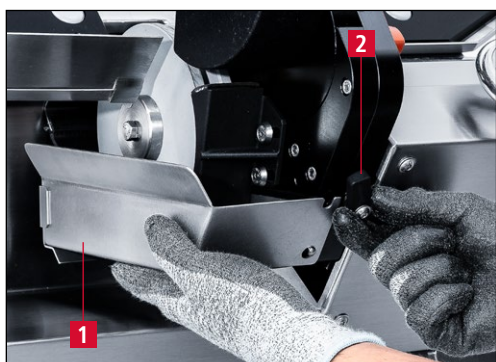
### 7.4 Coupelle d'eau



**Figure 7-26** Déplacement du groupe d'affûtage en position finale

Une fois les travaux d'affûtage terminés, la coupelle d'eau doit être retirée afin que les disques d'affûtage ne restent plus dans l'eau.

Déplacer le groupe d'affûtage dans le sens horaire jusqu'à la position finale supérieure à l'aide du volant à main (7-26/1).



**Figure 7-27** Dépose de la coupelle d'eau

Pivoter maintenant le levier d'arrêt (7-27/2) de la coupelle d'eau (7-27/1) vers le haut dans le sens horaire.

Extraire la coupelle d'eau (7-27/1) par l'avant.

**ATTENTION**

**Les disques d'affûtage ne doivent pas rester longtemps dans l'eau lorsque la machine est à l'arrêt, sinon ils risquent de ne plus être ronds.**

## 7. Utilisation

### 7.5 Dressage des disques d'affûtage / meules d'ébavurage



Le dressage produit des particules abrasives qui peuvent être projetées dans les yeux.

Porter des lunettes de protection.



**Figure 7-28** Appareil de dressage HV 146

Les disques d'affûtage présentant un faux rond doivent être dressés à l'aide de l'appareil de dressage HV 146 (7-78/1).



**Figure 7-29** Déplacement du groupe d'affûtage en position médiane

Amener le groupe d'affûtage en position médiane avec le volant à main (7-29/1).

## 7. Utilisation

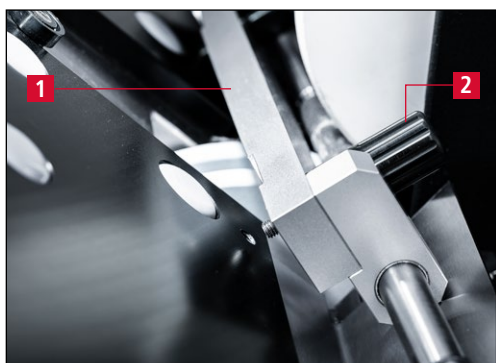
---



**Figure 7-30** Déplacement du groupe d'affûtage en position finale supérieure

Ouvrir légèrement le levier de serrage (7-30/1) sur le groupe d'affûtage et faire pivoter la meule d'égrenaillage avec le levier (7-30/2) dans la position finale supérieure.

Serrer modérément le levier de serrage.



**Figure 7-31** Montage de l'appareil de dressage

Démonter l'appareil de dressage HV 146 à l'arrière de la machine (voir chapitre 3.4.3 Appareil de dressage HV 146).

Fixer l'appareil de dressage (7-31/1) avec les deux vis moletées (7-31/2) sur la table d'affûtage. Si nécessaire, corriger la position du groupe d'affûtage.

**ATTENTION**

**Il doit y avoir plusieurs millimètres d'air entre le diamant de dressage et les disques d'affûtage.**



## 7. Utilisation

### 7.5.1 Dressage des disques d'affûtage



Figure 7-32 Activation de l'affûteuse

Allumer l'affûteuse. Pour cela, tourner l'interrupteur principal (7-32/1) sur la position « I ON ».

Les disques d'affûtage tournent.



Figure 7-33 Déplacement du groupe d'affûtage en position de dressage

Déplacer le groupe d'affûtage vers le haut avec le volant à main (7-33/1) dans le sens horaire jusqu'à ce que les disques d'affûtage touchent le diamant de dressage.



Figure 7-34 Dressage du disque d'affûtage

Avec la main droite, faire avancer et reculer lentement le diamant de dressage. Ce faisant, tourner lentement et en permanence dans le sens horaire et antihoraire.

Continuer à déplacer le groupe d'affûtage vers le haut par centièmes à l'aide du volant à main (7-34/1).

Ne pas accumuler trop de pression, mais attendre la fin de la dépouille des disques d'affûtage.

Avancer jusqu'à ce que les surfaces du disque d'affûtage soient propres et exemptes de traces de meulage.

### REMARQUE

**S'il y a trop de résistance sur le diamant de dressage, tourner légèrement le groupe d'affûtage vers le bas à l'aide du volant à main.**

## 7. Utilisation

### 7.5.2 Dressage de la meule d'ébavurage

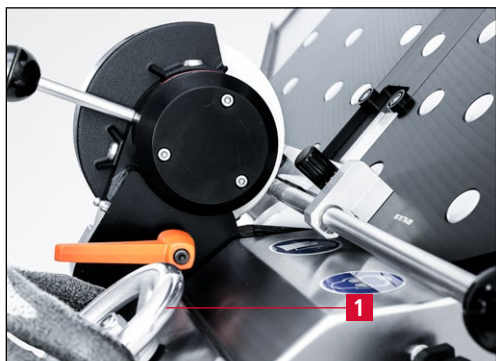


Figure 7-35 Dressage de la meule d'ébavurage

Déplacer le groupe d'affûtage vers le bas à l'aide du volant à main (7-35/1) dans le sens antihoraire jusqu'à ce que la meule d'ébavurage touche le diamant de dressage (voir figure 7-36).



Figure 7-36 Dressage de la meule d'ébavurage

Avec la main droite, faire avancer et reculer lentement le diamant de dressage. Ce faisant, tourner lentement et en permanence dans le sens horaire et antihoraire.

Continuer à abaisser le groupe d'affûtage par centièmes à l'aide du volant à main (7-35/1).

Ne pas accumuler trop de pression, mais attendre la fin de la dépouille de la meule d'ébavurage.

Avancer jusqu'à ce que la surface de la meule d'ébavurage soit propre et exempte de traces de meulage.

#### REMARQUE

**S'il y a trop de résistance sur le diamant de dressage, tourner légèrement le groupe d'affûtage vers le haut à l'aide du volant à main.**

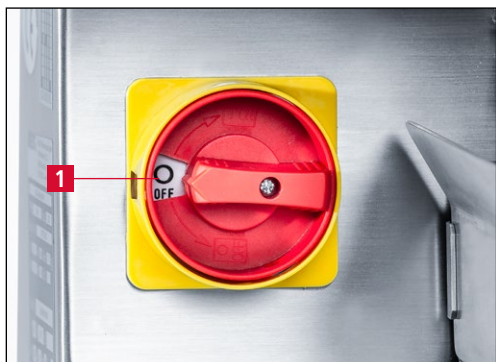


Figure 7-37 Désactivation de l'affûteuse

Arrêter l'affûteuse après le dressage. Pour cela, tourner l'interrupteur principal (7-37/1) sur la position «0 OFF».

Retirer l'appareil de dressage et le monter sur la face arrière de la machine (voir figure 3-5).



## 7. Utilisation

### 7.5.3 Arrondissement des bords des disques d'affûtage / meules d'ébavurage



Figure 7-38 Activation de l'affûteuse

Allumer l'affûteuse. Pour cela, tourner l'interrupteur principal (7-38/1) sur la position «I ON».

Les disques d'affûtage tournent.

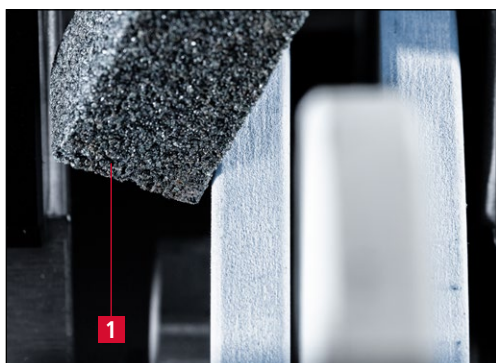


Figure 7-39 Arrondissement des arêtes des disques d'affûtage

Arrondir légèrement les bords des disques d'affûtage et de la meule d'ébavurage avec la pierre de dressage (7-39/1).

#### REMARQUE

**Les arêtes des disques d'affûtage doivent toujours être arrondies lors du dressage. Les arêtes vives ont tendance à briser les disques d'affûtage.**

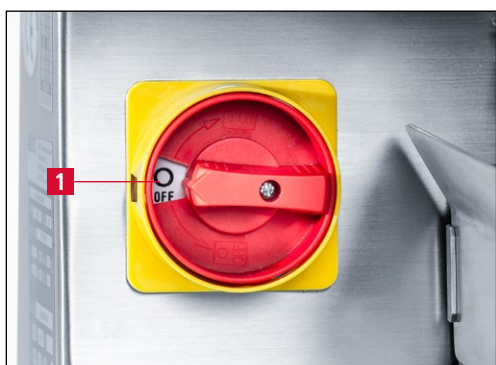


Figure 7-40 Désactivation de l'affûteuse

Désactiver l'affûteuse. Pour cela, tourner l'interrupteur principal (7-40/1) sur la position «0 OFF».

## 7. Utilisation

### 7.6 Remplacement des disques d'affûtage / meules d'ébavurage



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 l'affûteuse.

Débrancher la fiche secteur avant de procéder au remplacement du disque d'affûtage.

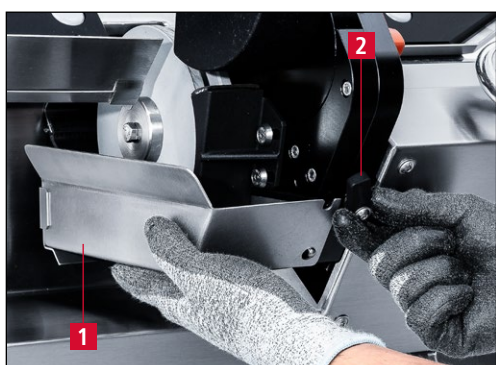
Ne jamais mettre la machine en marche sans les capots. Risque de blessure!



**Figure 7-41** Déplacement du groupe d'affûtage en position finale supérieure

Pour remplacer les disques d'affûtage, la coupelle d'eau doit être retirée.

Déplacer le groupe d'affûtage dans le sens horaire jusqu'à la position finale supérieure à l'aide du volant à main (7-41/1).



**Figure 7-42** Retrait de la coupelle d'eau

Pivoter maintenant le levier d'arrêt (7-42/2) de la coupelle d'eau (7-42/1) vers le haut dans le sens horaire.

Extraire la coupelle d'eau (7-42/1) par l'avant.

## 7. Utilisation

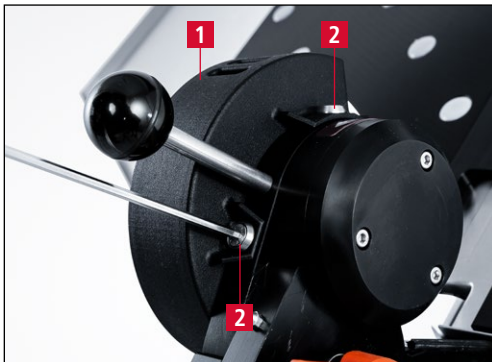
---



**Figure 7-43** Pivotement de la meule d'égavurage en position finale supérieure

Ouvrir légèrement le levier de serrage (7-43/1) sur le groupe d'affûtage et faire pivoter la meule d'égavurage (7-43/2) en position finale supérieure.

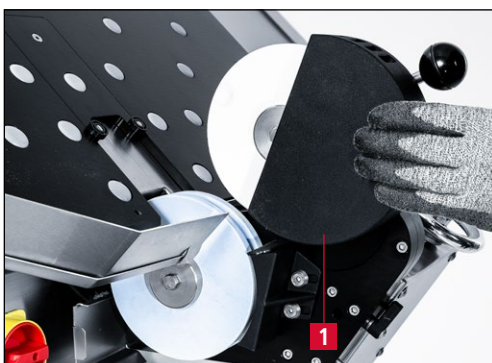
Serrer modérément le levier de serrage.



**Figure 7-44** Desserrage des vis du capot de protection

Démonter le capot de protection (7-44/1).

Dévisser les deux vis (7-44/2) à l'aide d'un tournevis hexagonal de 4 mm.



**Figure 7-45** Retrait du capot de protection

Enlever le capot de protection (7-45/1).

## 7. Utilisation

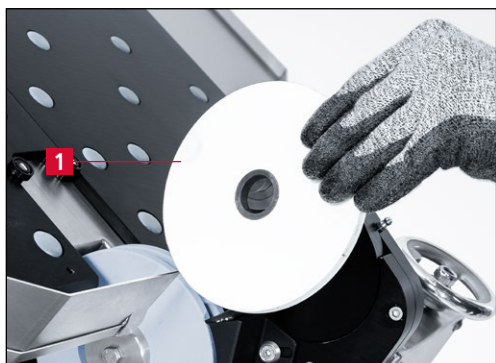
---



**Figure 7-46** Desserrage de la vis de serrage

Dévisser la vis de serrage (7-46/1) de la meule d'ébavurage (blanche) avec une clé plate de 13 mm **dans le sens horaire** (filetage à gauche).

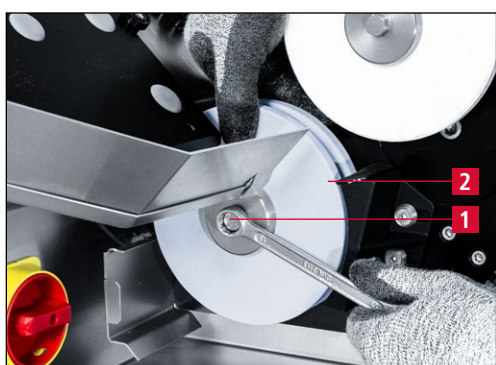
Enlever la bride de serrage (7-46/2).



**Figure 7-47** Dépose de la meule d'ébavurage et remplacement par une neuve

Retirer les meules d'ébavurage usagées (7-47/1) et monter les neuves dans l'ordre inverse.

Serrer légèrement la vis de serrage **dans le sens antihoraire**.



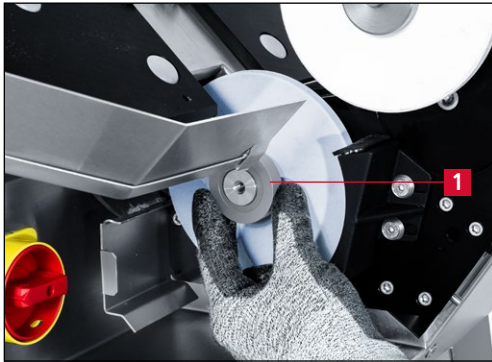
**Figure 7-48** Desserrage de la vis de serrage

Dévisser la vis de serrage des disques d'affûtage (bleus) (7-48/1) **dans le sens antihoraire** à l'aide d'une clé plate de 13 mm.

Retirer la bride de serrage et le premier disque d'affûtage (7-48/2).

## 7. Utilisation

---



**Figure 7-49** Retrait de l'entretoise

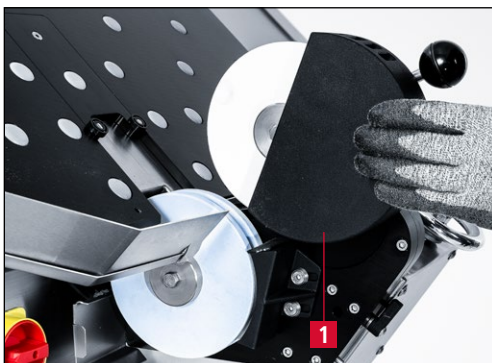
Retirer l'entretoise (7-49/1).



**Figure 7-50** Dépose et remplacement par des disques d'affûtage neufs

Retirer le deuxième disque d'affûtage usagé (7-50/1) et le remplacer dans l'ordre inverse.

Serrer modérément la vis de serrage (7-48/1) **dans le sens horaire**.



**Figure 7-51** Montage du capot de protection

Remonter correctement le capot de protection (7-51/1).



## 7. Utilisation

---



**Figure 7-52** Mise en place de la coupelle d'eau

Remettre la coupelle d'eau (7-52/1) correctement en place.

### ATTENTION

Utiliser uniquement des produits d'affûtage originaux KNECHT Maschinenbau GmbH.

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

## 8. Entretien et maintenance



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

### 8.1 Nettoyage

La machine doit être nettoyée quotidiennement, sans quoi les particules meulées sèchent, ce qui rend leur élimination beaucoup plus difficile.

Après le nettoyage, nous recommandons d'entretenir l'affûteuse avec les produits mentionnés ci-dessous (voir également le tableau des nettoyeurs et lubrifiants au chapitre 8.1.1).

Le liquide de refroidissement doit être remplacé chaque semaine. La coupelle d'eau doit être nettoyée à chaque changement de liquide de refroidissement.

**ATTENTION**

Ne pas projeter d'eau sur l'affûteuse.

#### 8.1.1 Tableau des nettoyeurs et lubrifiants

| Opérations de nettoyage / lubrification                   | Interflon                 | WÜRTH                                   | SHELL       | EXXON Mobil |
|-----------------------------------------------------------|---------------------------|-----------------------------------------|-------------|-------------|
| Nettoyage et entretien des composants de la machine       | Dry Clean Stainless Steel | Spray d'entretien pour acier inoxydable | Risella 917 | Marcol 82   |
| Lubrification des filetages et des surfaces de glissement | Fin Grease                | Graisse multiusage                      | Gadus S2    | Ronex MP    |

## 8. Entretien et maintenance

---

### 8.2 Plan d'entretien (exploitation à un poste)

| Périodicité  | Module                                             | Tâche d'entretien                                                                                        |
|--------------|----------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Quotidienne  | Coupelle d'eau                                     | Remplacer le liquide de refroidissement et nettoyer la coupelle d'eau.                                   |
|              | Toutes les surfaces de la machine                  | Nettoyer à l'aide d'un chiffon doux et de spray d'entretien.                                             |
|              | Chariot de guidage et rail de guidage              | Nettoyer à l'aide d'un chiffon doux et de spray d'entretien et lubrifier avec de la graisse multi-usage. |
|              | Gabarit d'affûtage et rail de guidage              | Nettoyer à l'aide d'un chiffon doux et de spray d'entretien.                                             |
| Hebdomadaire | Filetage des poignées étoile et leviers de blocage | Lubrifier avec de la graisse multiusage.                                                                 |
| Annuelle     |                                                    | Contacter le service après-vente de KNECHT Maschinenbau GmbH.                                            |



## 9. Démontage et élimination

---

### 9.1 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.

### 9.2 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. les disques d'affûtage, etc.) doivent également être éliminés dans les règles de l'art.

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

---

### 10.1 Adresse postale

KNECHT Maschinenbau GmbH  
Witschwender Straße 26  
88368 Bergatreute  
Allemagne

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

mail@knecht.eu  
www.knecht.eu

### 10.2 S.A.V.

**Direction du S.A.V.:**  
Voir adresse postale

service@knecht.eu

### 10.3 Pièces d'usure et 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.

| <b>À indiquer lors de chaque commande:</b> | <b>(exemple)</b>                   |
|--------------------------------------------|------------------------------------|
| Type de machine                            | (A 400)                            |
| Numéro de machine                          | (0020770A400)                      |
| Désignation du module                      | (ensemble table A400)              |
| Désignation de la pièce détachée           | (ensemble chariot de guidage A400) |
| Numéro du repère                           | (02)                               |
| N° de schéma (Référence)                   | (013A400-0045)                     |
| Quantité                                   | (1 pièce)                          |

Nous nous tenons à votre entière disposition pour toute question.

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

---

### 10.4 Accessoires

#### 10.4.1 Produits d'affûtage utilisés, etc.

| Désignation                                    | Dimension     | Grain | Référence    | Remarque                                |
|------------------------------------------------|---------------|-------|--------------|-----------------------------------------|
| Disque d'affûtage A, bleu                      | d.150x10xd.25 | 280   | 412E-12-0485 | Livré monté                             |
| Disque d'affûtage A, blanc (meule d'ébavurage) | d.150x10xd.25 | 400   | 412E-15-0749 | Livré monté                             |
| Diamant de dressage                            | d.15x550      |       | 412Q-30-0550 | Livré monté                             |
| Pierre de dressage C                           | 20 x 20 150   |       | 412P-03-0471 | compris dans le contenu de 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 produit d'affûtage ou de tout autre accessoire, veuillez contacter notre équipe commerciale, nos partenaires de distribution ou directement KNECHT Maschinenbau GmbH.

Merci de votre confiance!

# 11. Annexe

---

## 11.1 Déclaration de conformité 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 CE correspondantes.

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

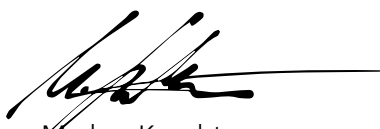
|                                                       |                                                                                        |
|-------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Désignation de la machine:</b>                     | Affûteuse                                                                              |
| <b>Désignation du type:</b>                           | A 400                                                                                  |
| <b>Numéro de machine:</b>                             | à partir du N° 0020770A400                                                             |
| <b>Normes harmonisées appliquées, en particulier:</b> | DIN EN 12100-1<br>DIN EN 12100-2<br>DIN EN 60204-1<br>ISO 13857<br>DIN EN 349          |
| <b>Responsable de la documentation:</b>               | Andreas Doerr (Technicien diplômé d'État)<br>Tel. +49-7527-928-81<br>a.doerr@knecht.eu |
| <b>Constructeur:</b>                                  | KNECHT Maschinenbau GmbH<br>Witschwender Straße 26<br>88368 Bergatreute<br>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 validité de la présente déclaration.

Bergatreute, le 26 mai 2025

KNECHT Maschinenbau GmbH

  
Markus Knecht  
Directeur



**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