

Manuel d'utilisation

B 500

Affûteuse-polisseuse automatique



Manuel d'utilisation

Affûteuse-polisseuse automatique B 500

Fabricant

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

3 novembre 2023

Droit d'auteur

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

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

Sommaire

1.	Remarques importantes	7
1.1	Avant propos	7
1.2	Avertissements et symboles employés dans le manuel d'utilisation	7
1.3	Signaux d'avertissement et d'obligation et leur signification	8
1.3.1	Signaux d'avertissement et d'obligation apposés sur/dans l'affûteuse	8
1.4	Plaque signalétique et numéro de la machine	9
1.5	Numéros de figures et de repères dans le manuel d'utilisation	10
2.	Sécurité	11
2.1	Consignes de sécurité fondamentales	11
2.1.1	Respect des consignes du manuel d'utilisation	11
2.1.2	Obligations de l'exploitant	11
2.1.3	Obligations du personnel	11
2.1.4	Dangers liés à l'utilisation de l'affûteuse	11
2.1.5	Défauts	12
2.2	Utilisation conforme à l'usage prévu	12
2.3	Garantie et responsabilité	12
2.4	Prescriptions de sécurité	13
2.4.1	Mesures organisationnelles	13
2.4.2	Dispositifs de protection	13
2.4.3	Mesures de sécurité informelles	13
2.4.4	Sélection et qualification du personnel	13
2.4.5	Commande de la machine	14
2.4.6	Mesures de sécurité en mode normal	14
2.4.7	Dangers d'origine électrique	14
2.4.8	Zones dangereuses particulières	15
2.4.9	Maintenance (entretien, réparation) et dépannage	15
2.4.10	Modifications de la construction de l'affûteuse	15
2.4.11	Nettoyage de l'affûteuse	15
2.4.12	Huiles et graisses	15
2.4.13	Déplacement de l'affûteuse	15
3.	Description	17
3.1	Usage prévu	17
3.2	Caractéristiques techniques	17
3.3	Description du fonctionnement	18
3.4	Description des modules	19
3.4.1	Mise en marche/à l'arrêt de l'affûteuse	21
3.4.2	Pupitre de commande	21
3.4.3	Structure interface opérateur (écran principal)	22
3.4.4	Pompe à liquide de refroidissement	24
3.4.5	Capot de protection	25
3.4.6	Gabarit de copiage SP 112	25
3.4.7	Groupe d'affûtage	25
3.4.8	Unités de polissage avec pâte de polissage	26

Sommaire

4.	Transport	27
4.1	Moyens de transport	27
4.2	Avaries de transport	27
4.3	Transport vers un autre lieu d'implantation	27
5.	Montage	29
5.1	Choix du personnel spécialisé	29
5.2	Lieu d'implantation	29
5.3	Raccords d'alimentation	29
5.4	Réglages	29
5.5	Première mise en service de l'affûteuse	30
6.	Mise en service	31
7.	Utilisation	33
7.1	Bases générales de la technique d'affûtage	33
7.2	Modification de profils	34
7.3	Affûtage des couteaux de cutter	35
7.3.1	Mise en marche de l'affûteuse	35
7.3.2	Montage du gabarit de copiage	35
7.3.3	Réglage de l'angle d'affûtage	37
7.3.4	Réglage du groupe d'affûtage	37
7.3.5	Réglage de l'unité de démorfilage	39
7.3.6	Réglage de l'unité de polissage	40
7.3.7	Démarrage du processus d'affûtage	40
7.4	Remplacement du gabarit de copiage	41
7.5	Remplacement de la bande d'affûtage à eau	43
7.6	Remplacer la brosse à lamelles de l'unité de polissage	44
7.7	Remplacer les brosses à lamelles de l'unité de démorfilage	45
7.8	Changement des pâtes de polissage	46
8.	Commande	47
8.1	Écran principal	47
8.2	Activer un fichier produit	48
8.3	Renommer, créer ou supprimer un fichier produit	49
8.3.1	Renommer un fichier produit	49
8.3.2	Créer un fichier produit	50
8.3.3	Supprimer un fichier produit	50

Sommaire

8.4	Modifier les paramètres d'un fichier produit	51
8.4.1	Signification du paramètre «Affûtage»	52
8.4.2	Signification du paramètre «Cycles d'avance»	54
8.4.3	Signification du paramètre «Processus de polissage»	56
8.5	Données de réglage	58
8.6	Fonctions manuelles	60
8.7	Langue	61
8.8	Établissement d'une connexion Internet	62
9.	Entretien et maintenance	63
<hr/>		
9.1	Lubrification et maintenance	63
9.1.1	Plan de lubrification et tableau des lubrifiants	64
9.2	Nettoyage	65
9.3	Plan de maintenance	67
10.	Démontage et élimination	68
<hr/>		
10.1	Démontage	68
10.2	Élimination	68
11.	S.A.V., pièces de rechange et accessoires	69
<hr/>		
11.1	Adresse postale	69
11.2	S.A.V.	69
11.3	Pièces d'usure et de rechange	69
11.4	Accessoires	70
11.4.1	Produits d'affûtage utilisés, etc.	70
12.	Annexe	71
<hr/>		
12.1	Déclaration de conformité UE	71

1. Remarques importantes

1.1 Avant propos

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

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

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

Le manuel d'utilisation doit être lu et son contenu doit être respecté par toute personne chargée d'effectuer des interventions sur l'affûteuse telles que:

- transport, montage, mise en service;
- utilisation, y compris dépannage en cours d'exploitation; ainsi que
- maintenance (entretien, réparation).

Outre le présent manuel et les prescriptions réglementaires de prévention des accidents applicables dans le pays et sur le lieu d'exploitation, il convient également de respecter les règles professionnelles applicables pour la sécurité et pour l'exécution dans les règles de l'art du travail.

1.2 Avertissements et symboles employés dans le manuel d'utilisation

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



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

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



«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/dans l'affûteuse

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



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

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

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

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



PRUDENCE! RISQUE DE BLESSURE CAUSÉE PAR LE COUTEAU (signal d'obligation sur l'unité de polissage)

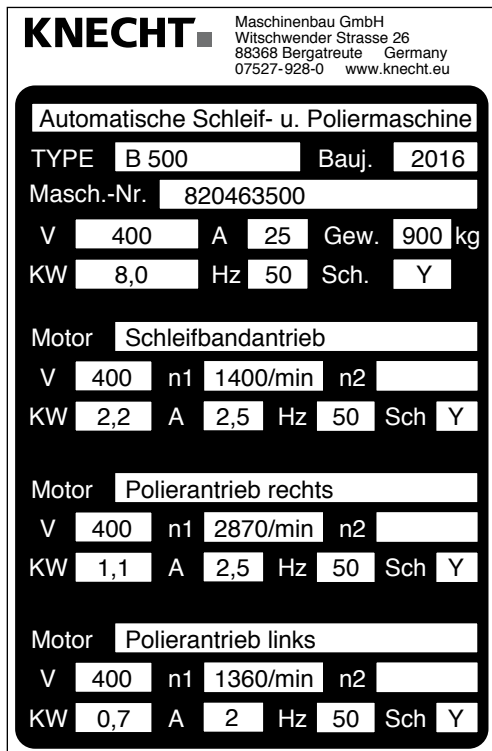
Lors de travaux effectués avec l'affûteuse, des couteaux sont affûtés et peuvent entraîner de graves coupures en raison de leur tranchant.

Il est impératif de porter des gants de protection lors de ces travaux et en particulier lors de l'insertion des couteaux.

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

1. Remarques importantes

1.4 Plaque signalétique et numéro de la machine



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

Figure 1-1 Plaque signalétique



Le numéro de la machine (1-2) se trouve sur la plaque signalétique (1-1) et en haut à droite de la machine.

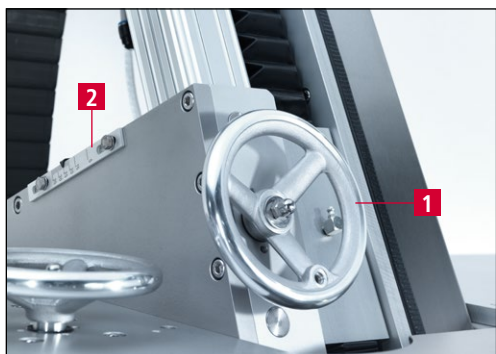
Figure 1-2 Numéro de la machine

1. Remarques importantes

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

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

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



Régler l'angle d'affûtage à l'aide du volant de réglage (7-5/1).

L'angle d'affûtage peut être lu sur l'échelle (7-5/2).

Figure 7-5 Réglage de l'angle d'affûtage

2. Sécurité

2.1 Consignes de sécurité fondamentales

2.1.1 Respect des consignes du manuel d'utilisation

La condition de base pour assurer une utilisation en toute sécurité et le fonctionnement sans défaut de cette affûteuse est la connaissance des consignes de sécurité fondamentales et des prescriptions de sécurité.

- Le présent manuel d'utilisation contient des indications importantes permettant une exploitation sûre de l'affûteuse.
- Toutes les personnes travaillant sur l'affûteuse doivent respecter le présent manuel d'utilisation, notamment les consignes de sécurité.
- Les règles et prescriptions de prévention des accidents applicables sur le lieu d'exploitation doivent en outre être respectées.

2.1.2 Obligations de l'exploitant

L'exploitant s'engage à confier les travaux sur l'affûteuse uniquement à des personnes qui:

- connaissent les prescriptions fondamentales en matière de sécurité du travail et de prévention des accidents et ont été formées à l'utilisation de l'affûteuse;
- ont lu et compris le manuel d'utilisation, en particulier le chapitre «Sécurité» et les consignes de sécurité, et qui ont confirmé cela par leur signature.

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

2.1.3 Obligations du personnel

Avant le début des travaux, toutes les personnes chargées de travailler sur l'affûteuse s'engagent à:

- respecter les prescriptions fondamentales en matière de sécurité du travail et de prévention des accidents;
- lire le manuel d'utilisation, et en particulier la section «Sécurité» et les avertissements, et à confirmer la lecture et la compréhension des instructions par leur signature.

2.1.4 Dangers liés à l'utilisation de l'affûteuse

L'affûteuse a été conçue selon les règles de l'art et les règles techniques de sécurité reconnues. Toutefois, son utilisation peut entraîner des risques de blessures graves ou mortelles pour l'opérateur ou des tiers ou des dommages à la machine ou à d'autres biens matériels.

L'affûteuse doit être utilisée uniquement:

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

2. Sécurité

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

2.1.5 Défauts

En cas de défauts critiques pour la sécurité constatés ou supposés en raison du comportement de la machine et du traitement des pièces, l'affûteuse doit être immédiatement arrêtée, et ce, jusqu'à ce que le défaut soit identifié et éliminé.

Confier le dépannage uniquement à du personnel spécialisé autorisé.

2.2 Utilisation conforme à l'usage prévu

L'affûteuse est exclusivement destinée à l'affûtage, au démorfilage et au polissage automatique des couteaux plats de machine.

Avant toute intervention sur un couteau plat, il faut d'abord vérifier si le couteau convient à l'as-sise à couteaux.

Toute autre utilisation est considérée comme non conforme à l'usage prévu. La société KNECHT Maschinenbau GmbH décline toute responsabilité en cas de dommages résultant d'une utilisation non conforme. Les risques encourus relèvent de la seule responsabilité de l'utilisateur.

L'utilisation conforme à l'usage prévu implique également le respect de toutes les consignes du manuel d'utilisation.

ATTENTION

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

- **fixation incorrecte des dispositifs;**
- **affûtage d'autres pièces que des couteaux plats.**

2.3 Garantie et responsabilité

Les recours au titre de la garantie et de la responsabilité pour les dommages corporels ou matériels sont exclus lorsqu'ils résultent d'une ou plusieurs causes parmi les suivantes:

- utilisation non conforme à l'usage prévu de l'affûteuse;
- transport, mise en service, utilisation ou maintenance incorrects de l'affûteuse;
- exploitation de l'affûteuse en cas de dispositifs de sécurité défectueux ou de dispositifs de sécurité et de protection qui ne sont pas montés correctement ou en état de marche;

2. Sécurité

- non-respect des consignes du manuel d'utilisation relatives au transport, à la mise en service, à l'utilisation, à la maintenance et à la réparation de l'affûteuse;
- modifications arbitraires de la construction de l'affûteuse;
- modification arbitraire par ex. des caractéristiques d'entraînement (puissance et régime), et;
- surveillance insuffisante des pièces mécaniques soumises à l'usure; ainsi que
- utilisation de pièces de rechange et d'usure non agréées.

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

2.4 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 de l'affûteuse.

Le démontage des dispositifs de protection est uniquement autorisé lorsque l'affûteuse est à l'arrêt et consignée contre toute remise en marche involontaire.

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 doit toujours être conservé sur le lieu d'utilisation de l'affûteuse. Outre le manuel d'utilisation, les règlements généraux et locaux en matière de prévention des accidents doivent être tenus à disposition et respectés.

Toutes les indications relatives à la sécurité et aux dangers apposées sur l'affûteuse doivent être complètes et lisibles.

2.4.4 Sélection et qualification du personnel

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

2. Sécurité

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

2.4.5 Commande de la machine

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

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

2.4.6 Mesures de sécurité en mode normal

Éviter toute méthode de travail pouvant compromettre la sécurité. N'utiliser l'affûteuse que si tous les dispositifs de protection sont présents et en parfait état de marche.

Contrôler 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.

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

2.4.7 Dangers d'origine électrique

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

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

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



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

2. Sécurité

2.4.8 Zones dangereuses particulières

L'arrière de la machine présente un danger d'écrasement lors du déplacement de la bande d'affûtage en position de travail. Porter un équipement de protection individuelle adapté.

2.4.9 Maintenance (entretien, réparation) et dépannage

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

Mettre l'affûteuse hors tension et la consigner avant toute intervention de maintenance. Débrancher la fiche secteur. Sécuriser la zone de réparation, si nécessaire.

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

2.4.10 Modifications de la construction de l'affûteuse

Il est interdit d'effectuer des ajouts ou des transformations 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 toute pièce mécanique n'étant pas en parfait état de marche.

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

2.4.11 Nettoyage de l'affûteuse

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

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

2.4.12 Huiles et graisses

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

2.4.13 Déplacement de l'affûteuse

Déconnecter l'affûteuse de toute alimentation électrique externe, même en cas de léger déplacement. Raccorder l'affûteuse correctement à l'alimentation électrique avant de la remettre en service.

2. Sécurité

En cas de travaux de chargement, utiliser exclusivement des appareils et des accessoires de levage présentant une capacité de charge suffisante. Désigner un instructeur qualifié pour le levage.

Aucune autre personne que celles désignées pour ces travaux ne doit se tenir dans la zone de chargement et d'installation.

Soulever l'affûteuse avec un engin de levage dans les règles de l'art et en respectant strictement les indications du manuel d'utilisation (points d'élingage, etc.) Utiliser exclusivement un véhicule de transport présentant une capacité de charge suffisante. Fixer le chargement de manière sûre. Utiliser des points d'élingage appropriés.

Procéder à la remise en service en respectant minutieusement le manuel d'utilisation.

3. Description

3.1 Usage prévu

L'affûteuse-polisseuse automatique B 500 affûte, démorfile et polit les couteaux plats de machines.

3.2 Caractéristiques techniques

Hauteur	_____	env. 1800 mm
Largeur	_____	env. 1500 mm
Profondeur	_____	env. 1500 mm
Poids	_____	500 kg
Alimentation électrique*	_____	3x 400 V
Fréquence du réseau*	_____	50 Hz
Puissance*	_____	6,5 kW
Consommation*	_____	10,5 A
Fusible amont*	_____	16 A
Tension de commande	_____	24 V CC
Raccord d'air comprimé selon la norme ISO 8573-1:2010 [1:4:2]	_____	6,5 bar (50 l/min)
Niveau de pression acoustique d'émission pondéré A mesuré au poste de travail LpA**	_____	72 dB (A)
Bande d'affûtage à eau	_____	2200 x 60 mm
Brosses à lamelles	_____	d.200 x 50 mm

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

***) Valeur d'émission sonore à deux chiffres selon EN ISO 4871. Valeur d'émission sonore selon EN ISO 11202 (imprécision de mesure KpA. 3 dB(A)). Un couteau de cutter K 24 RR335 de la société KNECHT Maschinenbau GmbH a été affûté.

3. Description

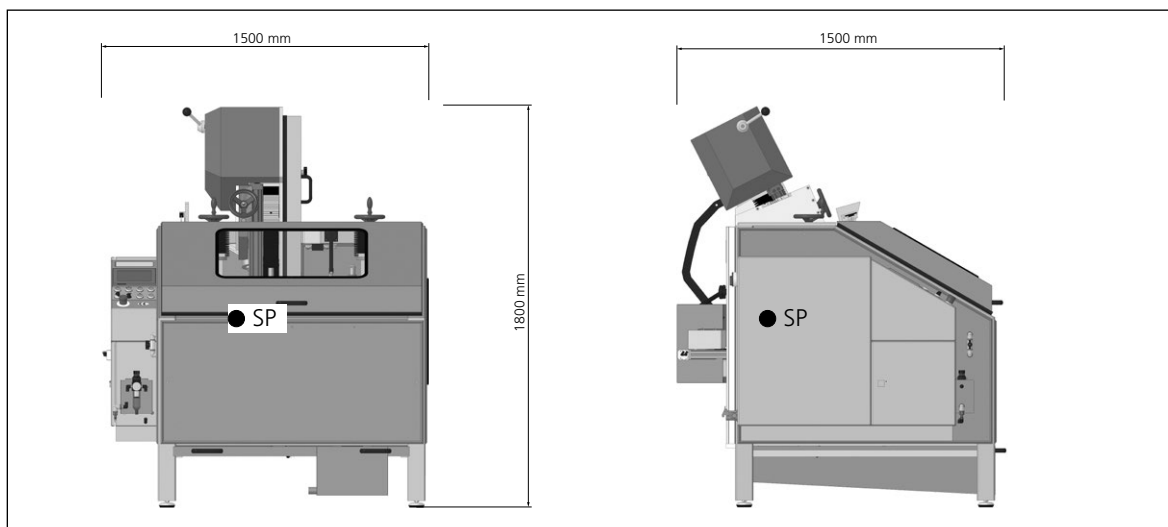


Figure 3-1 Dimensions en mm

3.3 Description du fonctionnement

L'affûteuse-polisseuse permet d'affûter, de démorfiler et de polir automatiquement des couteaux plats linéaires et convexes d'une taille maximale de 700 x 550 mm.

Les couteaux sont fixés sur un gabarit de copiage et guidés selon leur forme le long de la bande d'affûtage à eau et le long des brosses à lamelles.

L'angle de coupe est réglable en continu de 5° à 35° au niveau du groupe d'affûtage.

En cas d'urgence, l'affûteuse-polisseuse peut être arrêtée immédiatement en actionnant le bouton «Arrêt d'urgence».

3. Description

3.4 Description des modules

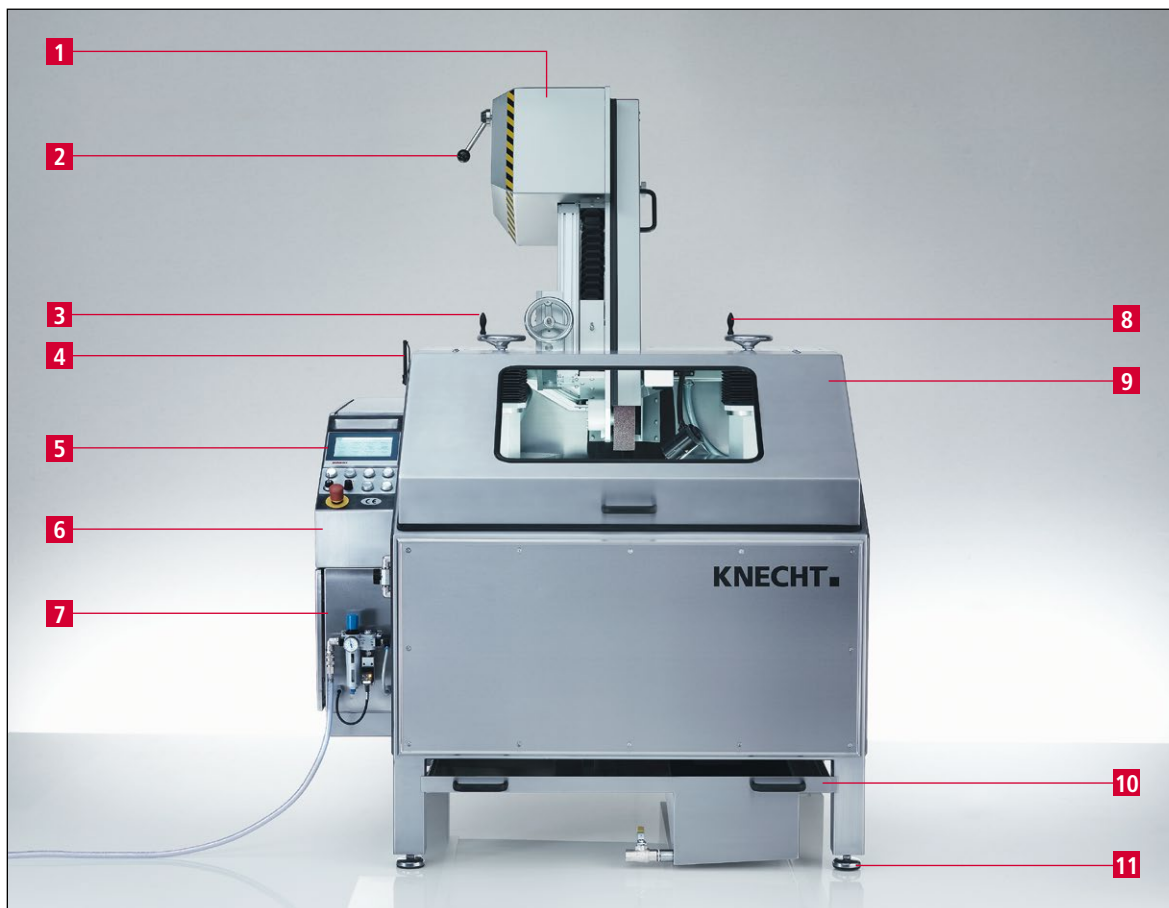


Figure 3-2 Vue d'ensemble de l'affûteuse

- 1 Capot de protection de la bande
- 2 Levier de délestage de la bande
- 3 Volant de réglage de la hauteur «Unité de démorfilage»
- 4 Portes arrière unités de polissage (couvertes)
- 5 Pupitre de commande
- 6 Armoire de commande
- 7 Armoire pneumatique
- 8 Volant de réglage de la hauteur «unité de polissage»
- 9 Capot de protection
- 10 Réservoir d'eau
- 11 Pieds de machine réglables

3. Description

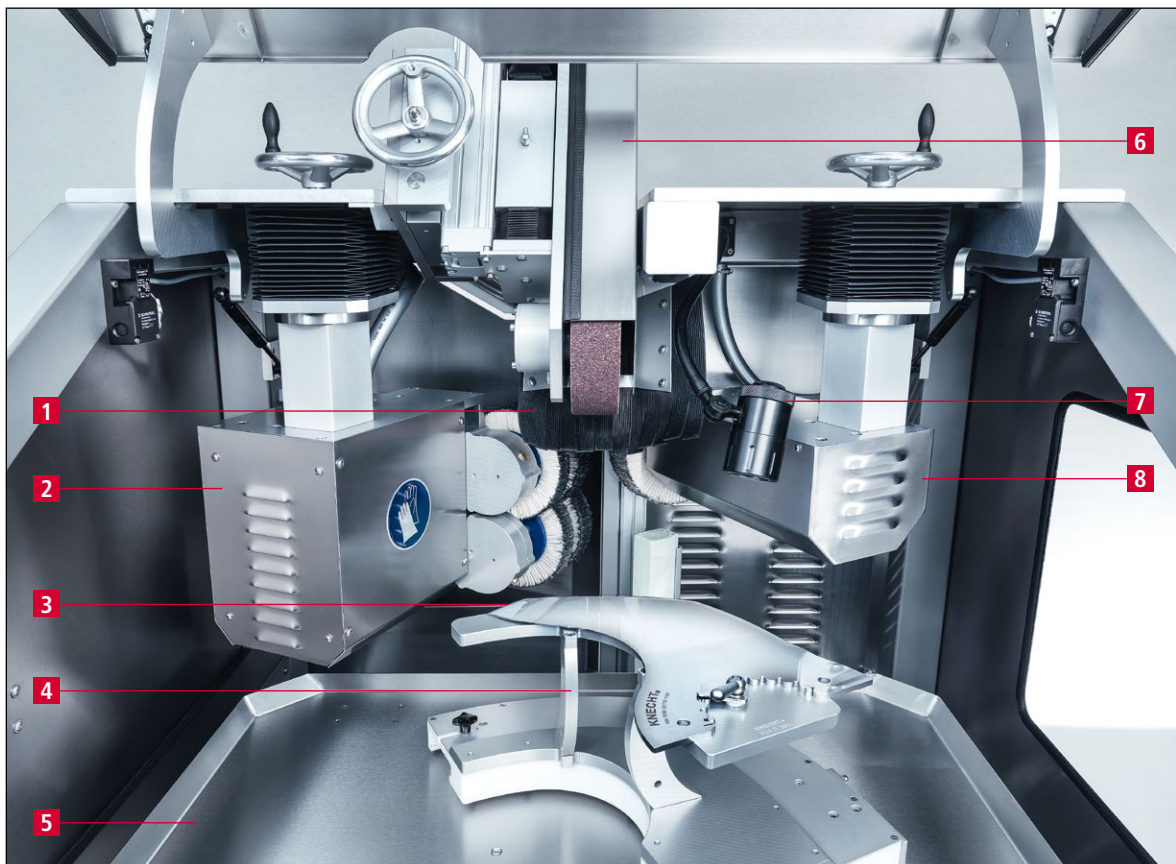


Figure 3-3 Intérieur

- 1 Capot antiprojections
- 2 Unité de démorfilage pour tranchants de couteaux
- 3 Couteau
- 4 Gabarit de copiage SP 112
- 5 Tôle de protection
- 6 Groupe d'affûtage
- 7 Lampe de travail
- 8 Unité de polissage pour dos de couteaux

3. Description

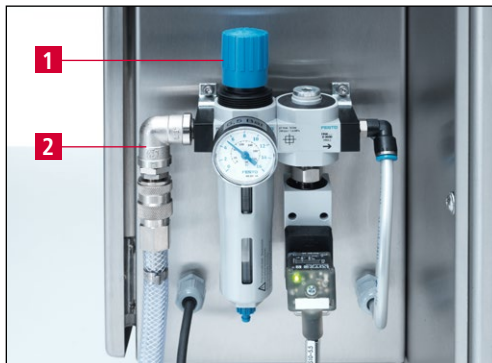


Figure 3-4 Système pneumatique

- 1 Bouton rotatif de réglage de la pression
- 2 Alimentation en air comprimé (6,5 bar)

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

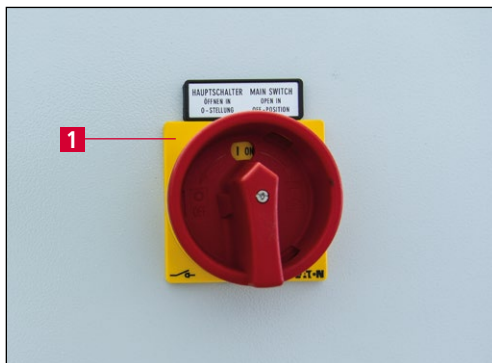


Figure 3-5 Interrupteur principal

L'interrupteur principal (3-5/1) se trouve à l'arrière de l'armoire de commande

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

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

3.4.2 Pupitre de commande

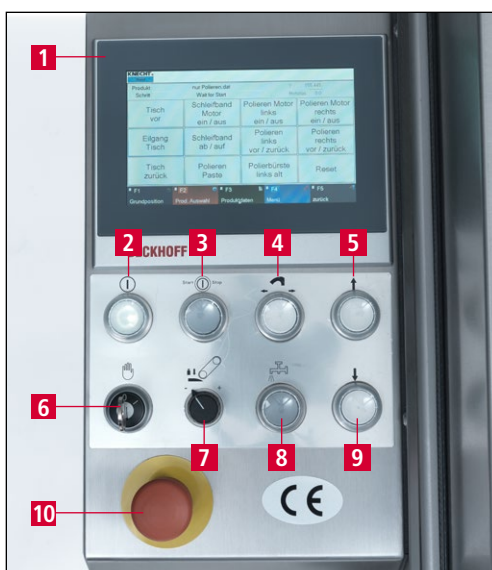


Figure 3-6 Pupitre de commande

- 1 Écran
- 2 Bouton «Commande Marche»: activation de la commande (bouton clignotant)
- 3 Bouton «Démarrage/Arrêt»: démarrage/arrêt du programme d'affûtage
- 4 Bouton «Remplacement du gabarit de copiage»
- 5 Bouton «Avancer table»: déplace la table vers l'avant
- 6 Interrupteur à clé «Mode réglage»: position «1» pour le mode réglage.
- 7 Sélecteur de mode «Pression d'appui bande d'affûtage à eau»
- 8 Bouton «Liquide de refroidissement M/A»: démarrage/arrêt de la pompe à liquide de refroidissement
- 9 Bouton «Reculer table»: déplace la table vers l'arrière
- 10 Bouton «Arrêt d'urgence»

3. Description

3.4.3 Structure interface opérateur (écran principal)

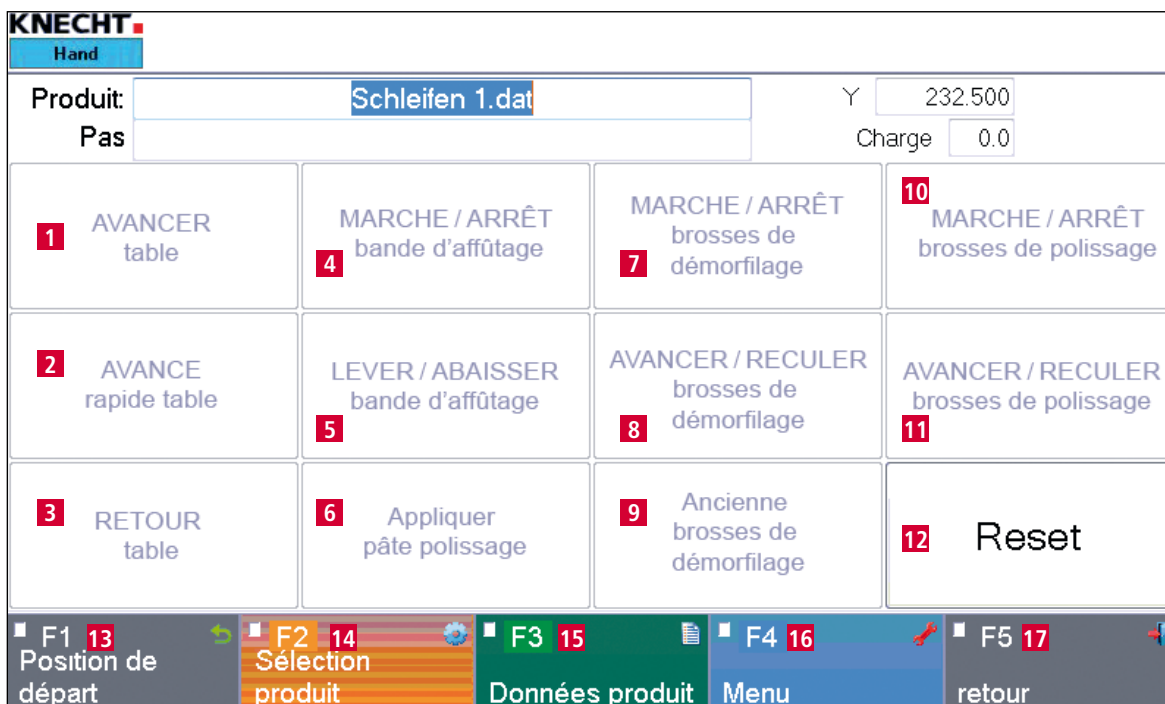


Figure 3-7 Écran principal

- 1 **«AVANCER table»**: déplace la table vers l'avant
- 2 **«Avance rapide table»**: avance rapide avancer/reculer table
- 3 **«RETOUR table»**: déplace la table vers l'arrière
- 4 **«MARCHE / ARRÊT bande d'affûtage»**: active/désactive la bande d'affûtage à eau
- 5 **«LEVER / ABAISSER bande d'affûtage»**: relève/abaisse la bande d'affûtage à eau
- 6 **«Appliquer pâte polissage»**: impulsion permettant l'application de pâte de polissage sur les brosses à lamelles (en plus du cycle automatique)
- 7 **«MARCHE / ARRÊT brosses de démorfilage»**: active/désactive l'unité de démorfilage
- 8 **«AVANCER / RECULER brosses de démorfilage»**: avance/recule l'unité de démorfilage
- 9 **«Ancienne brosses de démorfilage»**: active le panneau tactile lorsque les brosses sont usées; le chariot avance automatiquement de 10 mm
- 10 **«MARCHE / ARRÊT brosses de polissage»**: active/désactive l'unité de polissage
- 11 **«AVANCER / RECULER brosses de polissage»**: avance/recule l'unité de polissage
- 12 **«Reset»**: supprime les messages d'erreur temporaires
- 13 **«F1 Position de départ»**: déplace la table en position de base
- 14 **«F2 Sélection produit»**: sélection des fichiers produit
- 15 **«F3 Données produit»**: modification des paramètres des données produit
- 16 **«F4 Menu»**: gestion des réglages et de la langue de l'interface utilisateur
- 17 **«F5 retour»**: retour à l'affichage précédent

3. Description

ATTENTION

Avance rapide surligné en vert: le groupe / l'unité avance sans interruption.

Avance rapide surligné en gris: le groupe / l'unité avance selon un parcours prédéfini.

3. Description

3.4.4 Pompe à liquide de refroidissement

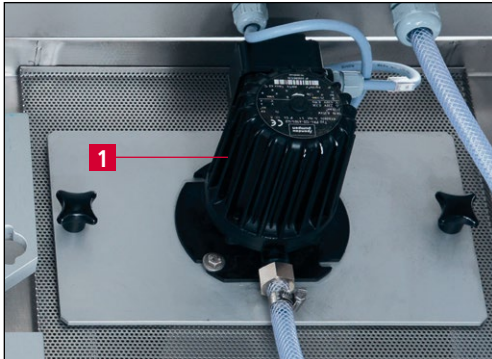


Figure 3-8 Pompe à liquide de refroidissement refroidissement.

L'affûteuse est équipée d'une pompe à liquide de refroidissement (3-8/1) dotée d'une fonction de surveillance.

Pour voir la pompe à liquide de refroidissement, il suffit d'ouvrir la porte de droite située à l'arrière de la machine.

Le réservoir à liquide de refroidissement encastéré dans le réservoir d'eau doit être rempli d'eau jusqu'à 3 cm sous le bord (env. 15 litres). Il n'est pas nécessaire d'ajouter de l'additif de liquide de refroidissement.



Figure 3-9 Contrôleur de débit

L'affûteuse possède un contrôleur de débit (3-9/1) interrompant automatiquement la séquence du programme dès qu'il n'y a plus de liquide de refroidissement.

Le contrôleur de débit se trouve dans la machine et doit être nettoyé régulièrement.

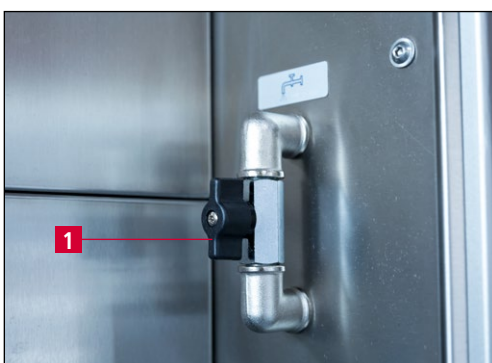


Figure 3-10 Robinet de liquide de refroidissement

Le robinet de liquide de refroidissement (3-10/1) permet de régler le volume de liquide de refroidissement.

REMARQUE

Si l'ouverture du robinet de liquide de refroidissement est trop importante, la séquence du programme est interrompue.

3. Description

3.4.5 Capot de protection

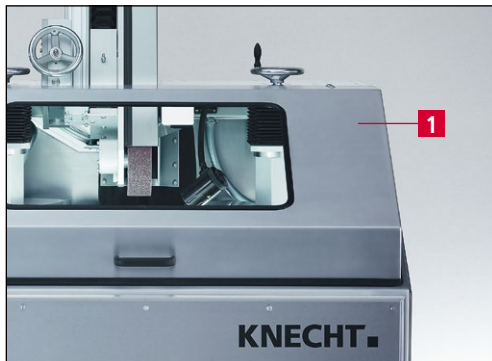


Figure 3-11 Capot de protection

Le capot de protection (3-11/1) n'est pas verrouillé pendant l'affûtage. Si le capot ou une des portes arrière est ouvert, la séquence du programme est interrompue.

Lorsque le capot de protection est ouvert, le gabarit de copiage peut être remplacé.

3.4.6 Gabarit de copiage SP 112



Figure 3-12 Gabarit de copiage SP 112

Les couteaux sont serrés sur un gabarit de copiage (3-12/1) en vue du traitement.

Un gabarit de copiage adapté doit être utilisé pour chaque forme et taille de couteau. Les couteaux ne doivent être affûtés qu'avec le gabarit de copiage SP 112.

Le changement s'effectue en moins d'une minute.

Les gabarits de fixation pour de nouveaux types de couteaux sont disponibles sur demande auprès de l'entreprise KNECHT Maschinenbau GmbH.

3.4.7 Groupe d'affûtage

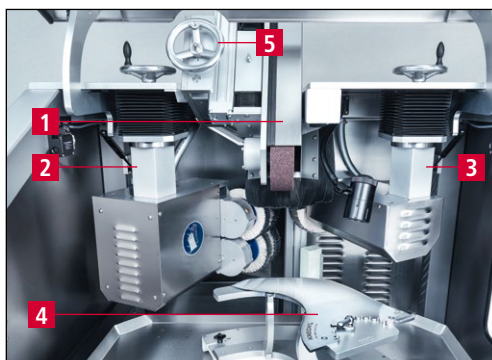


Figure 3-13 Unité d'affûtage

La bande d'affûtage à eau (3-13/1) est en position de repos au-dessus des unités de polissage (3-13/2) et (3-13/3).

Lors de l'affûtage, elle est abaissée sur le couteau (3-13/4). L'angle d'affûtage est réglé à l'aide du volant de réglage (3-13/5).

3. Description

3.4.8 Unités de polissage avec pâte de polissage

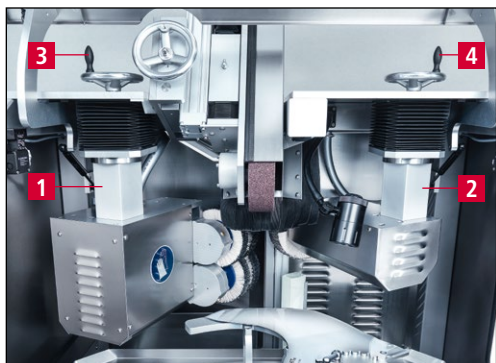


Figure 3-14 Zone d'affûtage

Afin de polir les couteaux, l'affûteuse est équipée de deux unités de polissage (3-14/1) et (3-14/2).

L'unité de démorfilage (3-14/1) pivote en avant pour polir et démorfile le tranchant du couteau.

L'unité de polissage (3-14/2) pivote en avant pour polir le dos du couteau.

La position des unités de polissage par rapport au couteau peut être réglée à l'aide des volants (3-14/3) et (3-14/4).

Les pâtes de polissage sont automatiquement appliquées via un vérin pneumatique.

4. Transport



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

Transporter l'affûteuse uniquement pieds en bas.

ATTENTION

Des composants dépassant de la partie basse de la machine peuvent être facilement endommagés. Avant de procéder au transport, retirer le réservoir d'eau (3-2/10). Vider l'eau au préalable.

4.1 Moyens de transport

Pour le transport et l'implantation de l'affûteuse, utiliser uniquement des moyens de transport suffisamment dimensionnés, par ex. camion, chariot élévateur ou transpalette hydraulique.

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

Lors du transport, faire attention au centre de gravité de la machine. La figure 3-1 représente le centre de gravité (SP).

4.2 Avaries de transport

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

Retirer l'emballage et les bandes de fixation. Retirer les bandes de fixation sur l'affûteuse.

Éliminer l'emballage dans le respect de l'environnement.

4.3 Transport vers un autre lieu d'implantation

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

Un raccordement électrique, un raccordement pneumatique et un raccordement réseau autorisés doivent être disponibles sur le nouveau lieu d'installation. L'affûteuse doit être positionnée de manière stable et sûre.

Les pieds de la machine doivent être réglés de manière à obtenir une légère inclinaison en arrière.

4. Transport



PRUDENCE

Les installations sur les systèmes électrique et pneumatique doivent être réalisées uniquement par du personnel spécialisé autorisé.

Respecter impérativement les prescriptions locales de sécurité et de prévention des accidents applicables en la matière.

5. Montage

5.1 Choix du personnel spécialisé



Nous recommandons de confier le montage de l'affûteuse à du personnel KNECHT formé.

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

5.2 Lieu d'implantation

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

5.3 Raccords d'alimentation

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

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

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



Veiller au raccordement correct de l'alimentation électrique.

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

Respecter impérativement les prescriptions locales de sécurité et de prévention des accidents en matière d'air comprimé.

Veiller au raccordement correct de l'alimentation électrique.

5.4 Réglages

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

ATTENTION

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

Les paramètres de la commande ne doivent être modifiés que par du personnel qualifié.

5. Montage

ATTENTION

Ce personnel doit connaître les fonctions de la machine et la signification des paramètres, sinon on risque de l'endommager.

5.5 Première mise en service de l'affûteuse

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

Compenser les irrégularités du sol en réglant les pieds de la machine à l'aide d'une clé plate (surplat 17) (3-2/11) de manière à obtenir une légère inclinaison en arrière.

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.

Confier l'installation de l'alimentation en air comprimé sur site à un spécialiste.



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

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

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

6. Mise en service



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

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



Figure 6-1 Réservoir d'eau

Remplir le réservoir d'eau (6-1/1) avec de l'eau.

Connecter la fiche d'alimentation à la prise secteur du site (3 x 400 V, 16 A).

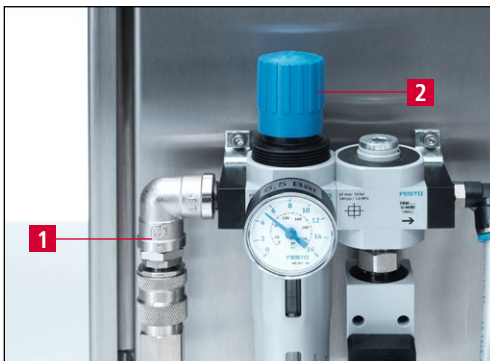


Figure 6-2 Raccord d'air comprimé

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

Régler la pression sur 6,5 bar à l'aide du bouton rotatif (6-2/2).

Fermer le capot de protection de la bande (3-2/1), les portes arrière (3-2/4) et le capot de protection (3-2/9).



Figure 6-3 Pupitre de commande

Mettre l'interrupteur principal (3-5/1) en position «I». Attendre l'initialisation de la commande.

Mettre la commande en marche à l'aide du bouton «Commande Marche» (6-3/1).

6. Mise en service



Figure 6-4 Contrôle du sens de rotation

Mettre l'interrupteur à clé «Mode réglage» (6-3/2) en position «1».

Appuyer sur le bouton «Remplacement du gabarit de copiage» (6-3/3) et contrôler le sens de rotation du pignon à chaîne (6-4/1).

Le pignon à chaîne doit tourner dans le sens horaire.

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, l'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 limite de service, l'angle de la lame constitue un autre indicateur de performance essentiel. Plus l'angle de la lame est petit, plus la durée de service 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 tranchant.

Il existe trois affûtages 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.

REMARQUE

S'il faut procéder à un affûtage cunéiforme ou concave, l'affûteuse doit être équipée d'un disque de contact plus dur.

7. Utilisation

7.2 Modification de profils

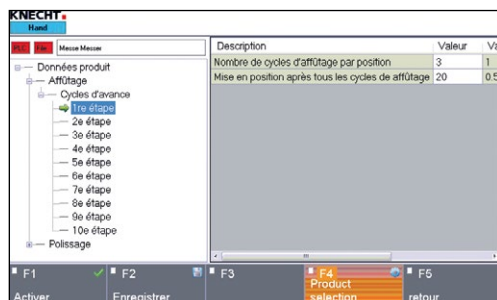


Figure 7-1 Données produit «Cycles d’avance»

Par défaut, l’affûteuse est réglée pour créer un profil pour couteaux pour saucisses à cuire.

Pour l’affûtage d’un profil plus plat, il faut augmenter le compteur de cycles d’affûtage à partir de la 2e position.

Plus un profil de couteau est affûté, plus le couteau est aplati.

Pour affûter un profil court, il faut réduire le nombre de positionnements des couteaux.

ATTENTION

Les paramètres de la commande ne doivent être modifiés que par du personnel qualifié. Ce personnel doit connaître les fonctions de la machine et la signification des paramètres, sinon on risque de l’endommager.

7. Utilisation

7.3 Affûtage des couteaux de cutter

7.3.1 Mise en marche de l'affûteuse

Mettre l'interrupteur principal (voir figure 3-5/1) sur «I». Attendre l'initialisation de la commande. L'écran principal apparaît.

Appuyer sur le bouton «Commande Marche» (3-6/2). La commande est à présent activée.

Mettre l'interrupteur à clé «Mode réglage» (3-6/6) en position «1».

7.3.2 Montage du gabarit de copiage

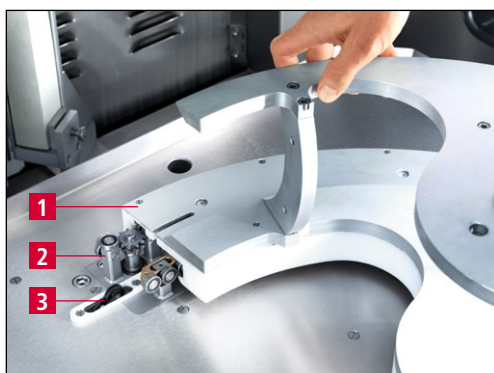


Figure 7-2 Montage du gabarit de copiage

Pousser le gabarit de copiage (7-2/1) sur les roulements du chariot de guidage (7-2/2) jusqu'à la butée et l'appuyer contre la butée avec la main droite.

Appuyer sur le bouton «Remplacement du gabarit de copiage» (3-6/4) jusqu'à ce que le gabarit de copiage se trouve au-delà de l'interrupteur de fin de course (7-2/3).

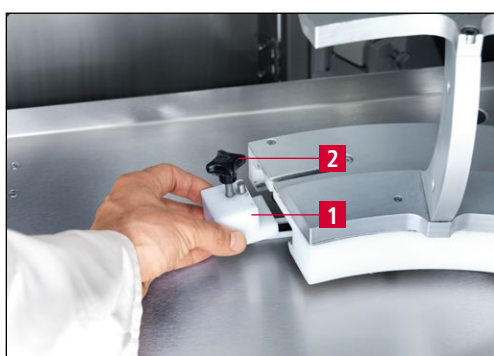


Figure 7-3 Montage de la came de fin de course

Pousser la came de fin de course (7-3/1) avec la goupille située sous le gabarit de perçage vers l'avant et serrer la poignée étoile (7-3/2).

7. Utilisation



Figure 7-4 Serrage du couteau

Poser le couteau (7-4/1) sur le support du gabarit de copiage et tourner la languette de serrage (7-4/2) sur le couteau.



Risque de graves coupures.

Porter des gants de protection.

PRUDENCE

ATTENTION

Avant de procéder au serrage du couteau, vérifier que le gabarit de copiage est bien compatible avec le couteau. (Comparer le marquage du gabarit de copiage avec celui du couteau). L'utilisation d'un gabarit de copiage incorrect peut endommager le couteau et le gabarit de copiage.

REMARQUE

Il existe un gabarit de copiage adapté à chaque type de couteau de cutter. Pour procéder à la fabrication du support d'affûtage, l'entreprise KNECHT doit disposer d'un schéma du couteau ou d'un nouveau couteau. Si possible, mentionner le type de cutter, le rayon du couteau ainsi que le type de couteau.

7. Utilisation

7.3.3 Réglage de l'angle d'affûtage

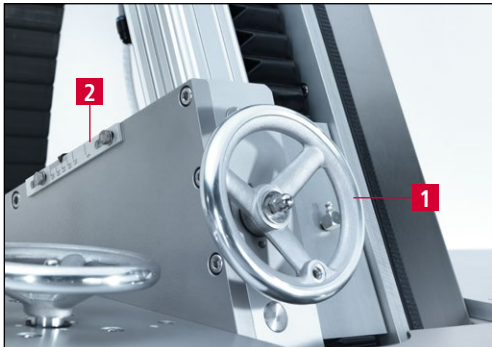


Figure 7-5 Réglage de l'angle d'affûtage

Régler l'angle d'affûtage à l'aide du volant de réglage (7-5/1).

L'angle d'affûtage peut être lu sur l'échelle (7-5/2).

7.3.4 Réglage du groupe d'affûtage



Figure 7-6 Écran principal

Mettre l'interrupteur à clé «Mode réglage» (3-6/6) en position «1».

Mettre la bande d'affûtage à eau en position de travail en appuyant sur le champ du panneau tactile «LEVER/ABAISSER bande d'affûtage» (7-6/2).

Ouvrir le robinet de liquide de refroidissement (3-10/1) à moitié environ.

Appuyer sur le champ du pupitre de commande «Avance table» (7-6/3) jusqu'à ce que la bande d'affûtage à eau et le couteau se touchent presque.

Appuyer sur le bouton «Remplacement du gabarit de copiage» (3-6/4) Contrôler le sens de déplacement du gabarit de copiage et, si nécessaire, appuyer une nouvelle fois sur le bouton pour que le gabarit de copiage se déplace dans le bon sens. Maintenir le bouton appuyé jusqu'à ce que le gabarit de copiage ne bouge plus. La bande d'affûtage à eau se trouve à présent au niveau de la pointe du couteau.

7. Utilisation

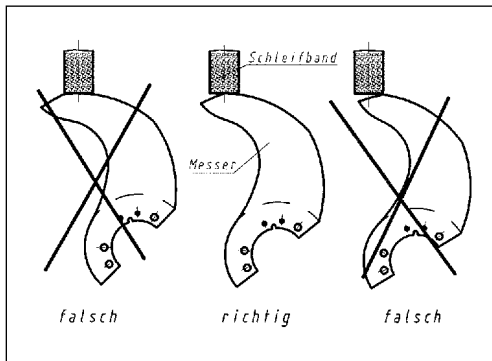


Figure 7-7 Réglage de la course du gabarit de copiage

Le réglage du groupe d'affûtage est correct lorsque la course du gabarit de copiage est suffisante pour affûter toute la longueur du tranchant.

Si l'extrémité du tranchant n'atteint pas le centre de la bande d'affûtage (voir figure 7-7), il faut procéder à un nouveau réglage de la came de fin de course (7-3/1).

7. Utilisation

7.3.5 Réglage de l'unité de démorfilage



Figure 7-8 Écran principal

Les brosses supérieures et inférieures de l'unité de démorfilage s'usant différemment, la position de l'unité de démorfilage doit être régulièrement réajustée.

Pivoter l'unité de démorfilage vers le couteau avec le champ du panneau tactile «AVANCER/RECULER brosses de démorfilage» (7-8/1) sur l'écran principal.



Figure 7-9 Réglage de l'unité de démorfilage

Régler la hauteur de l'«Unité de démorfilage» (3-3/2) à l'aide du volant (3-2/3) de manière à ce que le tranchant du couteau se situe à l'intersection des brosses à lamelles.

ATTENTION

Régler la hauteur de l'unité de démorfilage de sorte que l'intersection des brosses à lamelles se situe dans le tranchant du couteau.

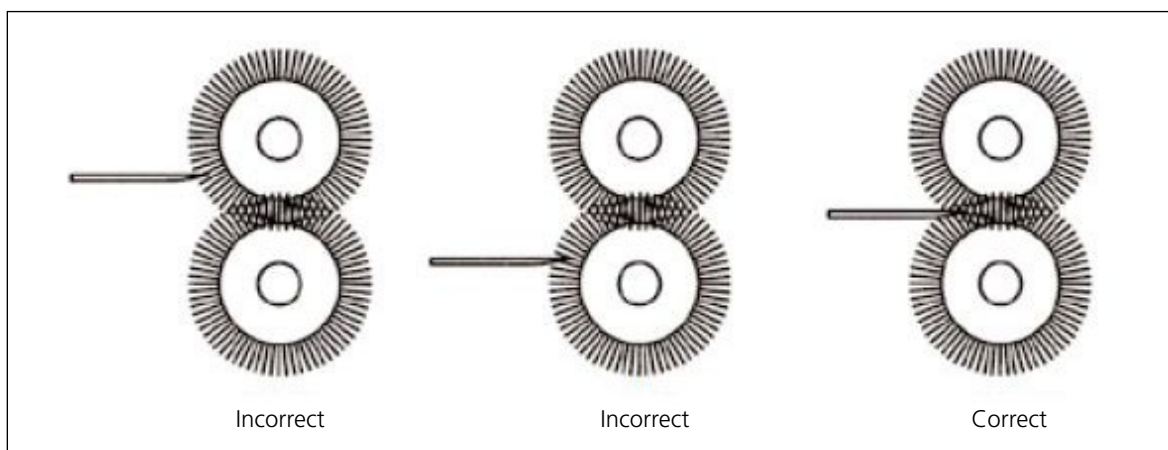


Figure 7-10 Réglage de l'unité de démorfilage

7. Utilisation

7.3.6 Réglage de l'unité de polissage



Figure 7-11 Écran principal

Pivoter l'unité de polissage vers le couteau avec le champ du panneau tactile «AVANCER/RECULER brosses de polissage» (7-11/1) sur l'écran principal.



Figure 7-12 Réglage de l'unité de polissage

Régler la hauteur de l'«Unité de polissage» (3-3/8) à l'aide du volant (3-2/8) de manière à ce que la brosse à lamelles touche le couteau.

7.3.7 Démarrage du processus d'affûtage



Figure 7-13 Pupitre de commande

Ouvrir le robinet de liquide de refroidissement (3-10/1) à moitié environ.

Fermer le capot de protection.

Mettre l'interrupteur à clé «Mode réglage» (7-13/2) en position «0» et appuyer sur le bouton «Démarrage/Arrêt» (7-13/1). Le programme d'affûtage démarre.

Le bouton «Démarrage/Arrêt» (7-13/1) permet d'interrompre le déroulement du programme à tout moment.

Le gabarit de copiage retourne en position de base.

7. Utilisation

7.4 Remplacement du gabarit de copiage



Ne jamais remplacer le gabarit de copiage lorsqu'un couteau est serré dessus.

Il existe un risque d'écrasement et d'entraînement au niveau du pignon d'entraînement.

Risque de blessures graves.

Appuyer sur le bouton «Remplacement du gabarit de copiage» (3-6/4) uniquement lorsque le gabarit de copiage est monté.

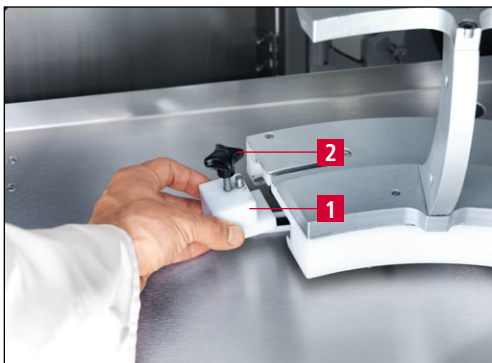


Figure 7-14 Remplacement du gabarit de copiage

Desserrer la poignée étoile (7-14/2).

Retirer la came de fin de course (7-14/1).



Figure 7-15 Pupitre de commande

Mettre l'interrupteur à clé «Mode réglage» (7-15/1) en position «1» et appuyer sur le bouton «Remplacement du gabarit de copiage» (7-15/2). Contrôler le sens de déplacement du gabarit de copiage et, si nécessaire, appuyer une nouvelle fois sur le bouton pour que le gabarit de copiage se déplace dans le bon sens. Maintenir le bouton appuyé jusqu'à ce que le gabarit de copiage ne bouge plus.

Retirer ensuite le gabarit de copiage du chariot de guidage à la main sans l'incliner, et le ranger soigneusement.

7. Utilisation



Figure 7-16 Insertion du gabarit de copiage sur le chariot de guidage

Pousser le gabarit de copiage (7-16/1) sur les roulements du chariot de guidage (7-16/2) jusqu'à la butée et l'appuyer contre la butée avec la main droite.

Appuyer sur le bouton «Remplacement du gabarit de copiage» (7-15/2) jusqu'à ce que le gabarit de copiage se soit déplacé de 2 à 3 cm.

Pousser la came de fin de course (7-14/1) avec la goupille située sous le gabarit de perçage vers l'avant et serrer la poignée étoile (7-14/2).

REMARQUE

Si le gabarit de copiage ne rentre pas correctement, le pousser à la main.

7. Utilisation

7.5 Remplacement de la bande d'affûtage à eau



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

ATTENTION

Utiliser uniquement des bandes d'affûtage d'origine.

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



Figure 7-17 Remplacement de la bande d'affûtage à eau

Soulever le capot de protection de la bande (7-17/1) et le retirer.

Tourner le levier de délestage de la bande (7-17/3), puis relâcher et retirer la bande d'affûtage à eau (7-17/4).

Insérer la nouvelle bande d'affûtage à eau en tenant compte du sens de marche (le moteur tourne dans le sens antihoraire). Une flèche indiquant le sens de rotation (7-17/2) se trouve sur le groupe d'affûtage aux fins de contrôle.



Figure 7-18 Réglage de la bande d'affûtage à eau

Si la bande d'affûtage à eau ne tourne pas précisément sur le disque de contact, il est possible de l'ajuster à l'aide de la régulation de bande (7-18/1).

Si la régulation de bande est tournée dans le sens antihoraire, la bande d'affûtage à eau tourne à gauche. Une rotation dans le sens horaire entraîne la marche avant de la bande.

7. Utilisation

7.6 Remplacer la brosse à lamelles de l'unité de polissage

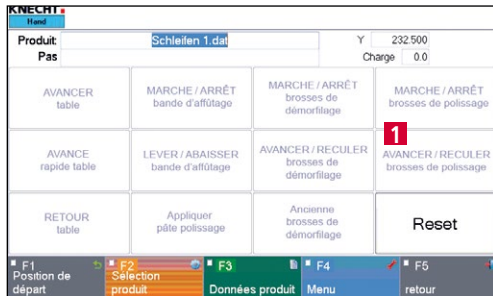


Figure 7-19 Écran principal

Fermer le capot de protection.

Appuyer sur le champ du panneau tactile «AVANCER/RECULER brosses de polissage» (7-19/1).

L'unité de polissage pivote vers l'avant.

ATTENTION

Mettre l'interrupteur à clé «Mode réglage» (3-6/6) en position «1», afin que l'unité de polissage reste en avant à l'ouverture du capot de protection.



Figure 7-20 Remplacer la brosse à lamelles de l'unité de polissage

Ouvrir le capot de protection et enficher la tige (7-20/1) dans le trou de la bride de serrage derrière la brosse à lamelles.

Introduire la clé à tube (7-20/2) dans les trous de la bride de serrage et tourner dans le sens horaire.

Remplacer la brosse à lamelles et resserrer la bride de serrage dans le sens opposé.

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.

7. Utilisation

7.7 Remplacer les brosses à lamelles de l'unité de démorfilage

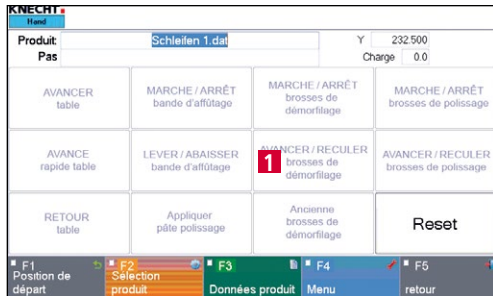


Figure 7-21 Écran principal

Fermer le capot de protection.

Appuyer sur le champ du panneau tactile «AVANCER/RECULER brosses de démorfilage» (7-21/1).

L'unité de démorfilage pivote vers l'avant.

ATTENTION

Mettre l'interrupteur à clé «Mode réglage» (3-6/6) en position «1», afin que l'unité de démorfilage reste en avant à l'ouverture du capot de protection.



Figure 7-22 Remplacer les brosses à lamelles de l'unité de démorfilage

Ouvrir le capot de protection et desserrer à l'aide d'une clé plate (surplat 22) l'écrou supérieur (7-22/1) dans le sens antihoraire. Desserrer l'écrou inférieur (7-22/2) dans le sens horaire.

Extraire les brosses à lamelles et la bride, et remonter les nouvelles brosses à lamelles en procédant dans le même ordre. Resserrer les écrous.

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.

7. Utilisation

7.8 Changement des pâtes de polissage



Figure 7-23 Changement de la pâte de polissage droite

Ouvrir les portes arrière et desserrer la bride droite (7-23/1) à l'aide d'une clé mixte (surplat 17). Retirer la pâte de polissage (7-23/2).

Insérer la nouvelle pâte de polissage. Resserrer la bride droite.



Figure 7-24 Changement de la pâte de polissage gauche

Pour changer la pâte de polissage gauche (7-24/1), procéder dans le même ordre.

Resserrer ensuite la bride droite (7-24/2).

ATTENTION

Une nouvelle pâte de polissage gauche doit dans un premier temps être mise en appui sur une tôle. Cela évite que la pâte ne se brise. Dès que la pâte de polissage est à moitié usée, la tôle doit être enlevée.

Ne serrer que légèrement la bride jusqu'à ce que les pointes de forme pyramidale soient entièrement pressées dans la pâte.

N'utiliser que des pâtes de polissage d'origine, sinon on risque que les couteaux ne soient pas tranchants.

8. Commande

8.1 Écran principal

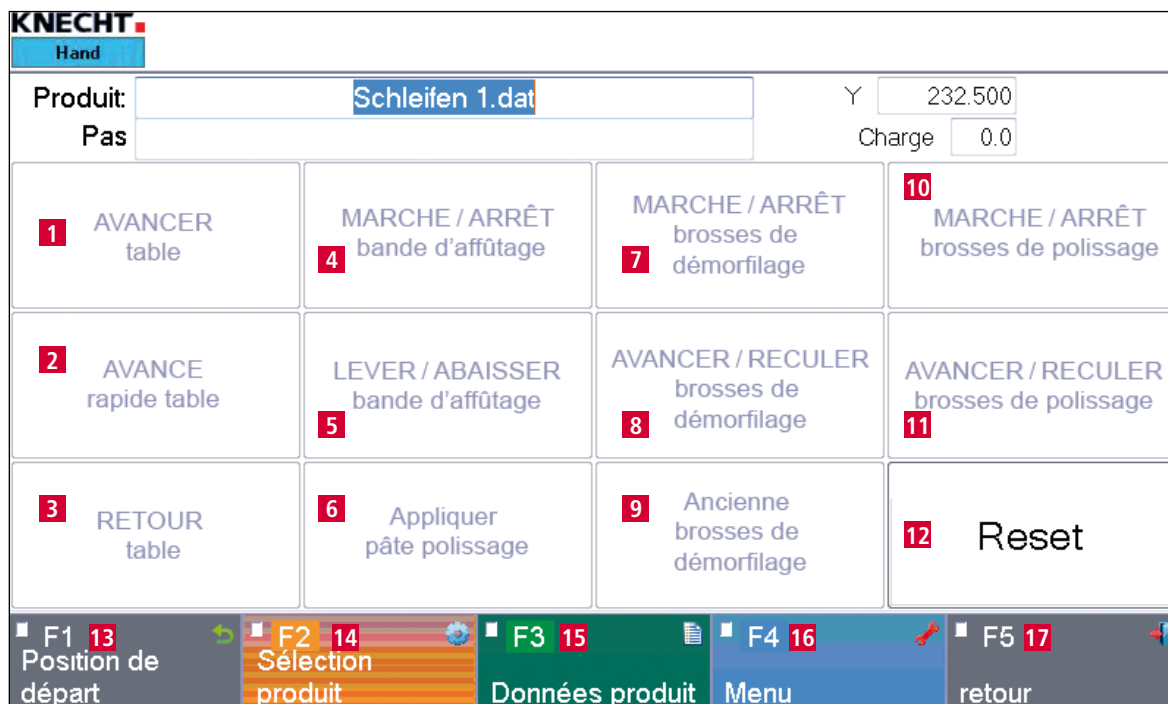


Figure 8-1 Écran principal

- 1 «**AVANCER table**» : déplace la table vers l'avant
- 2 «**Avance rapide table**» : avance rapide avancer/reculer table
- 3 «**RETOUR table**» : déplace la table vers l'arrière
- 4 «**MARCHE / ARRÊT bande d'affûtage**» : active/désactive la bande d'affûtage à eau
- 5 «**LEVER / ABAISSER bande d'affûtage**» : relève/abaisse la bande d'affûtage à eau
- 6 «**Appliquer pâte polissage**» : impulsion permettant l'application de pâte de polissage sur les brosses à lamelles (en plus du cycle automatique)
- 7 «**MARCHE / ARRÊT brosses de démorfilage**» : active/désactive l'unité de démorfilage
- 8 «**AVANCER / RECULER brosses de démorfilage**» : avance/recule l'unité de démorfilage
- 9 «**Ancienne brosses de démorfilage**» : active le panneau tactile lorsque les brosses sont usées; le chariot avance automatiquement de 10 mm
- 10 «**MARCHE / ARRÊT brosses de polissage**» : active/désactive l'unité de polissage
- 11 «**AVANCER / RECULER brosses de polissage**» : avance/recule l'unité de polissage
- 12 «**Reset**» : supprime les messages d'erreur temporaires
- 13 «**F1 Position de départ**» : déplace la table en position de base
- 14 «**F2 Sélection produit**» : sélection des fichiers produit
- 15 «**F3 Données produit**» : modification des paramètres des données produit
- 16 «**F4 Menu**» : gestion des réglages et de la langue de l'interface utilisateur
- 17 «**F5 retour**» : retour à l'affichage précédent

8. Commande

ATTENTION

Avance rapide surligné en vert: le groupe / l'unité avance sans interruption.

Avance rapide surligné en gris: le groupe / l'unité avance selon un parcours prédéfini.

8.2 Activer un fichier produit

Un fichier produit est enregistré pour chaque tâche d'affûtage. Ce fichier produit doit être sélectionné et chargé avant de procéder à l'affûtage en mode automatique.



Figure 8-2 Écran principal

Pour ce faire, procéder comme suit:

Appuyer sur le champ du panneau tactile «F2 Sélection produit» (8-2/1). Une nouvelle fenêtre (8-3) s'ouvre.

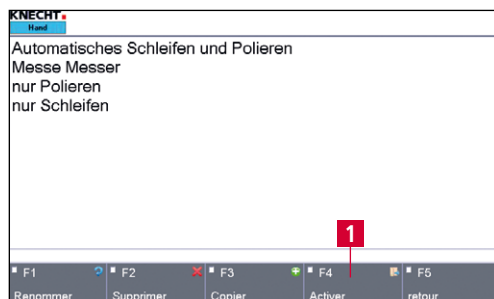


Figure 8-3 Sélectionner un fichier produit

Sélectionner le fichier produit requis afin que ce dernier soit surligné en bleu.

Appuyer sur le champ du panneau de commande «F4 Activer» (8-3/1) pour charger le fichier produit dans la commande.

Le programme repasse automatiquement à l'écran principal.



Figure 8-4 Écran principal

Le nouveau fichier produit s'affiche dans la ligne «Produit» (8-4/1). La commande charge les nouveaux paramètres.

8. Commande

8.3 Renommer, créer ou supprimer un fichier produit



Figure 8-5 Écran principal

Il est possible de renommer, supprimer et créer de nouveaux fichiers produit en les copiant.

Pour ce faire, procéder comme suit:

Appuyer sur le champ du panneau tactile «F2 Sélection produit» (8-5/1).

Une nouvelle fenêtre (8-6) s'ouvre.

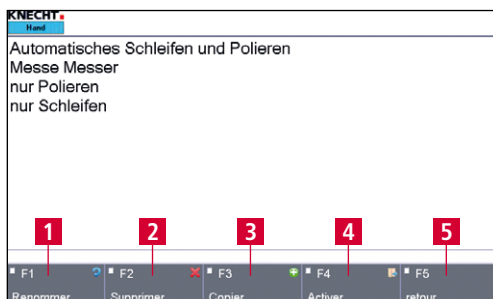


Figure 8-6 Modifier un fichier produit

Sélectionner le fichier produit requis afin que ce dernier soit surligné en bleu.

Appuyer sur le champ du panneau tactile correspondant: «F1 Renommer» (8-6/1), «F2 Supprimer» (8-6/2) ou «F3 Copier» (8-6/3).

8.3.1 Renommer un fichier produit



Figure 8-7 Renommer un fichier produit

Si vous avez appuyé sur «F1 Renommer» (8-6/1), la fenêtre représentée dans la figure de gauche (8-7) s'ouvre.

Modifier le nom du fichier (8-7/1) à l'aide du clavier et confirmer en appuyant sur «OK» (8-7/2).

La fenêtre se ferme. Le fichier renommé s'affiche dans la liste des fichiers produit.

Activer ensuite un fichier produit en appuyant sur «F4 Activer» (8-6/4) ou retourner à l'écran principal en appuyant sur «F5 retour» (8-6/5).

8. Commande

8.3.2 Créer un fichier produit



Figure 8-8 Créer un fichier produit

Si vous avez appuyé sur «F3 Copier» (8-6/3), la fenêtre représentée dans la figure de gauche (8-8) s'ouvre.

Modifier le nom du fichier (8-8/1) à l'aide du clavier et confirmer en appuyant sur «OK» (8-8/2).

La fenêtre se ferme. Le nouveau fichier s'affiche dans la liste des fichiers produit.

Pour modifier les paramètres du fichier produit, voir section 8.4.

8.3.3 Supprimer un fichier produit

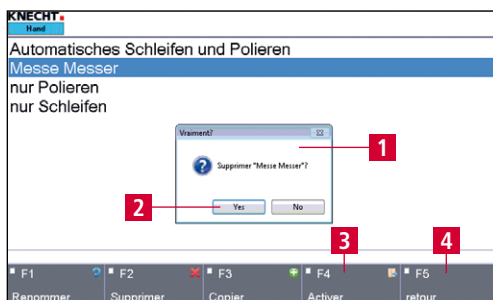


Figure 8-9 Supprimer un fichier produit

Si vous avez appuyé sur «F2 Supprimer» (8-6/2), une fenêtre contextuelle (8-9/1) s'ouvre.

Confirmer en appuyant sur «Yes» (8-9/2) ou interrompre en appuyant sur «No».

La fenêtre contextuelle se ferme.

Activer ensuite un fichier produit en appuyant sur «F4 Activer» (8-9/3) ou retourner à l'écran principal en appuyant sur «F5 retour» (8-9/4).

8. Commande

8.4 Modifier les paramètres d'un fichier produit

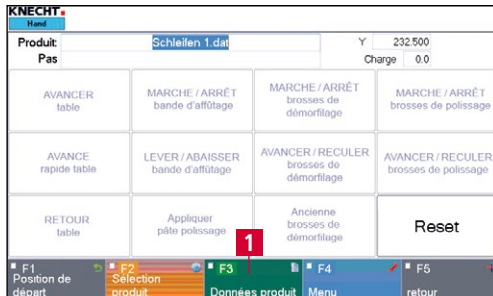


Figure 8-10 Écran principal

Pour modifier les paramètres d'un fichier produit, procéder comme suit:

Appuyer sur le champ du panneau tactile «F3 Données produit» (8-10/1) sur l'écran principal.

Une nouvelle fenêtre (8-11) s'ouvre.

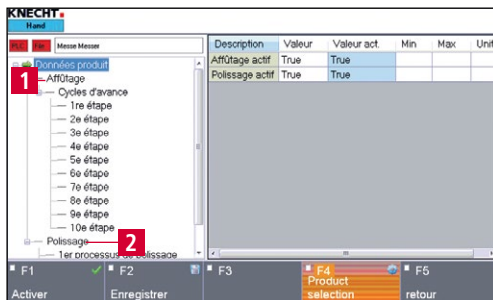


Figure 8-11 Groupes de paramètres

Il existe deux groupes de paramètres:

«Affûtage» (8-11/1): données de processus affûter (voir section 8.4.1)

«Polissage» (8-11/2): données de processus polir (voir section 8.4.3)

Le groupe actif est toujours indiqué par une flèche verte. Pour activer un groupe, il faut appuyer sur le nom. La flèche se déplace et le groupe est surligné en bleu.

8. Commande

8.4.1 Signification du paramètre «Affûtage»

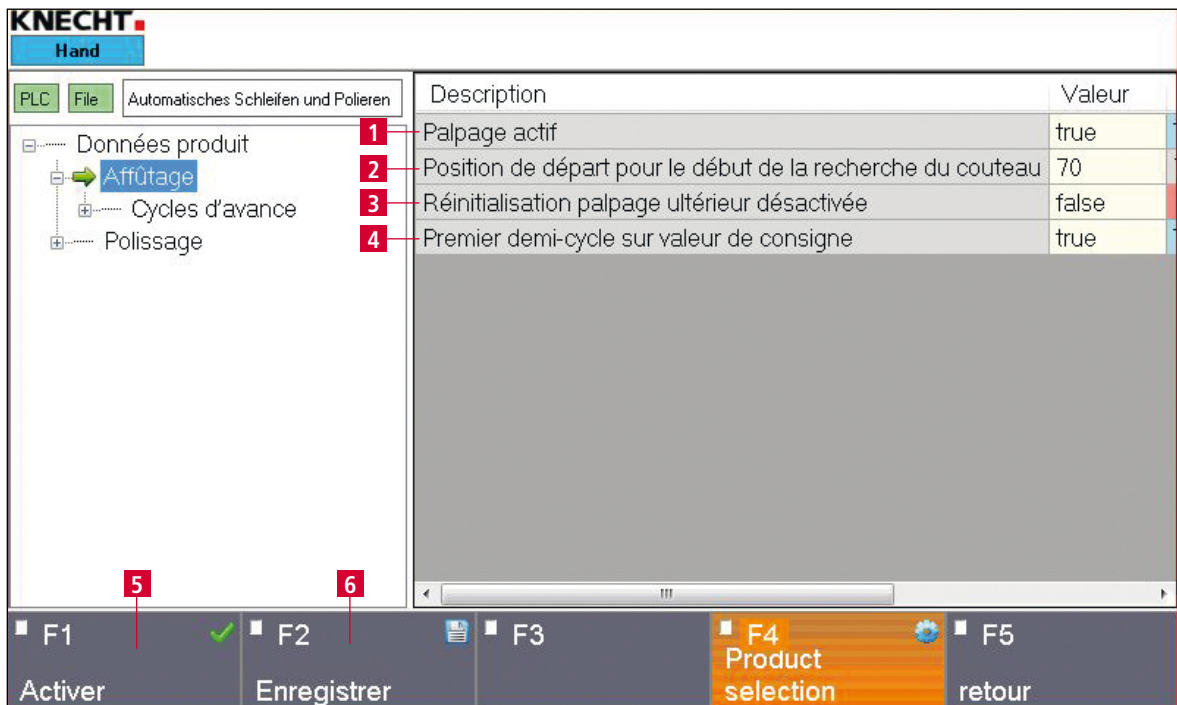


Figure 8-12 Paramètre «Affûtage»

- 1 **Palpage actif:** true = palpation activée, false = palpation désactivée
- 2 **Position de départ pour le début de la recherche du couteau:** distance parcourue par le couteau en mode avance rapide pour la palpation avant que la vitesse ne soit réduite (en mm).
- 3 **Réinitialisation palpation ultérieure désactivée:** true = Réinitialisation palpation ultérieure désactivée, false = Réinitialisation palpation ultérieure activée
- 4 **Réduction de la pression après le premier demi-cycle:** true = Réduction de la pression activée, false = Réduction de la pression désactivée

Pour modifier un paramètre, appuyer sur le champ jaune correspondant. La fenêtre (8-13) s'ouvre pour les «nombres» et la fenêtre (8-14) pour les «valeurs».

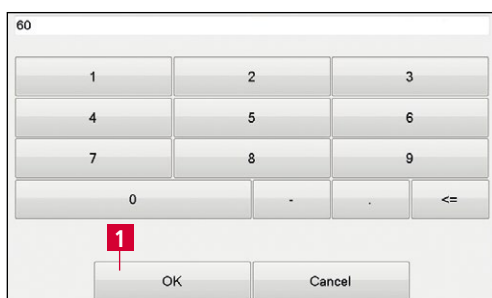


Figure 8-13 Paramètre modifier «Nombre»

Sélectionner le nombre souhaité et confirmer en appuyant sur «OK» (8-13/1).

Le champ du panneau tactile «Cancel» permet de fermer la fenêtre sans appliquer le nombre.

8. Commande



Figure 8-14 Paramètre modifier «Valeurs»

ATTENTION

Choisir entre les valeurs «true» et «false» et confirmer en appuyant sur «OK» (8-14/1).

Le champ du panneau tactile «Cancel» permet de fermer la fenêtre sans appliquer la valeur.

Enregistrer les valeurs modifiées en appuyant sur le champ du panneau tactile «F2 Enregistrer» (8-12/6).

Si un fichier produit en cours est modifié, le transférer dans la commande en appuyant sur le champ du panneau tactile «F1 Activer» (8-12/6).

8. Commande

8.4.2 Signification du paramètre «Cycles d'avance»

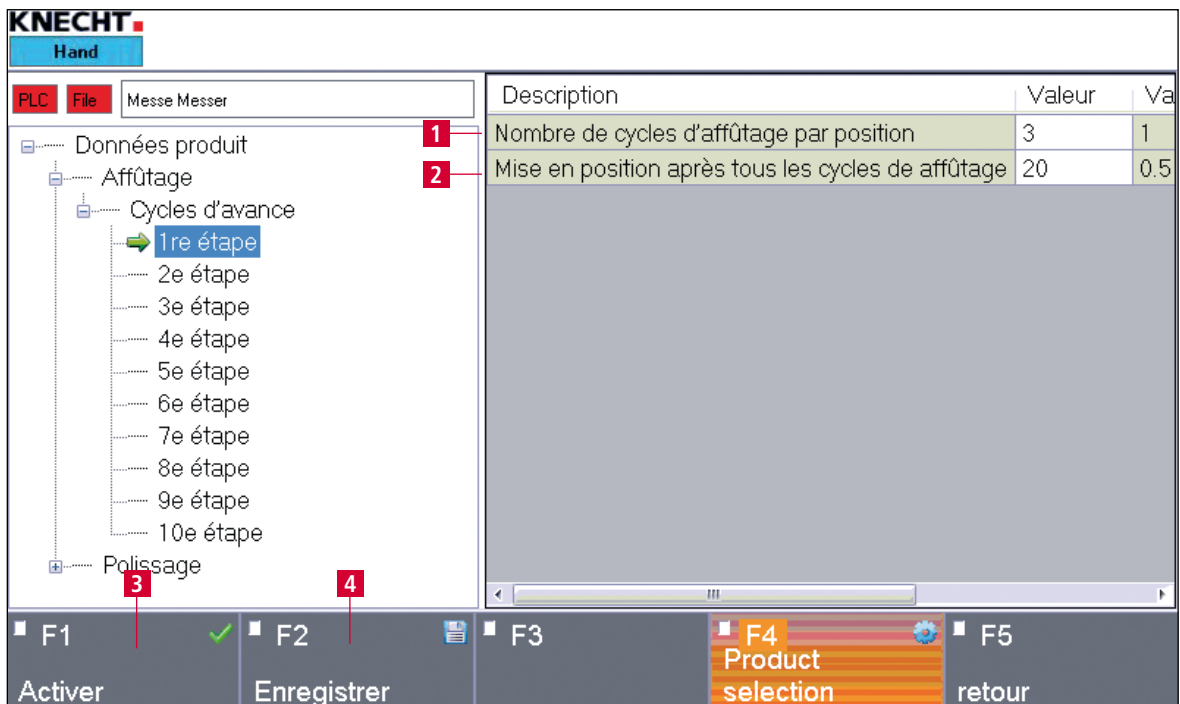


Figure 8-15 Paramètre «Cycles d'avance»

- 1 **Nombre de cycles d'affûtage par position:** cycles d'affûtage pour l'étape correspondante; si la valeur est définie sur «0», l'étape n'est pas exécutée.
- 2 **Mise en position après tous les cycles de affûtage:** distance parcourue par le couteau entre l'étape terminée et l'étape suivante (en mm).

REMARQUE

Les paramètres susmentionnés se rapportent aux étapes 2 à 10.

Pour modifier un paramètre, appuyer sur le champ jaune correspondant. La fenêtre (8-16) s'ouvre pour les «nombres».

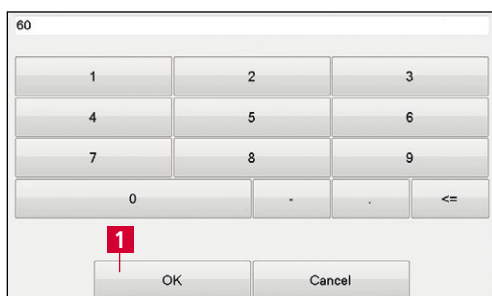


Figure 8-16 Paramètre modifier «Nombre»

Sélectionner le nombre souhaité et confirmer en appuyant sur «OK» (8-16/1).

Le champ du panneau tactile «Cancel» permet de fermer la fenêtre sans appliquer le nombre.

8. Commande

ATTENTION

Enregistrer les valeurs modifiées en appuyant sur le champ du panneau tactile «F2 Enregistrer» (8-15/4).

Si un fichier produit en cours est modifié, le transférer dans la commande en appuyant sur le champ du panneau tactile «F1 Activer» (8-15/3).

8. Commande

8.4.3 Signification du paramètre «Processus de polissage»

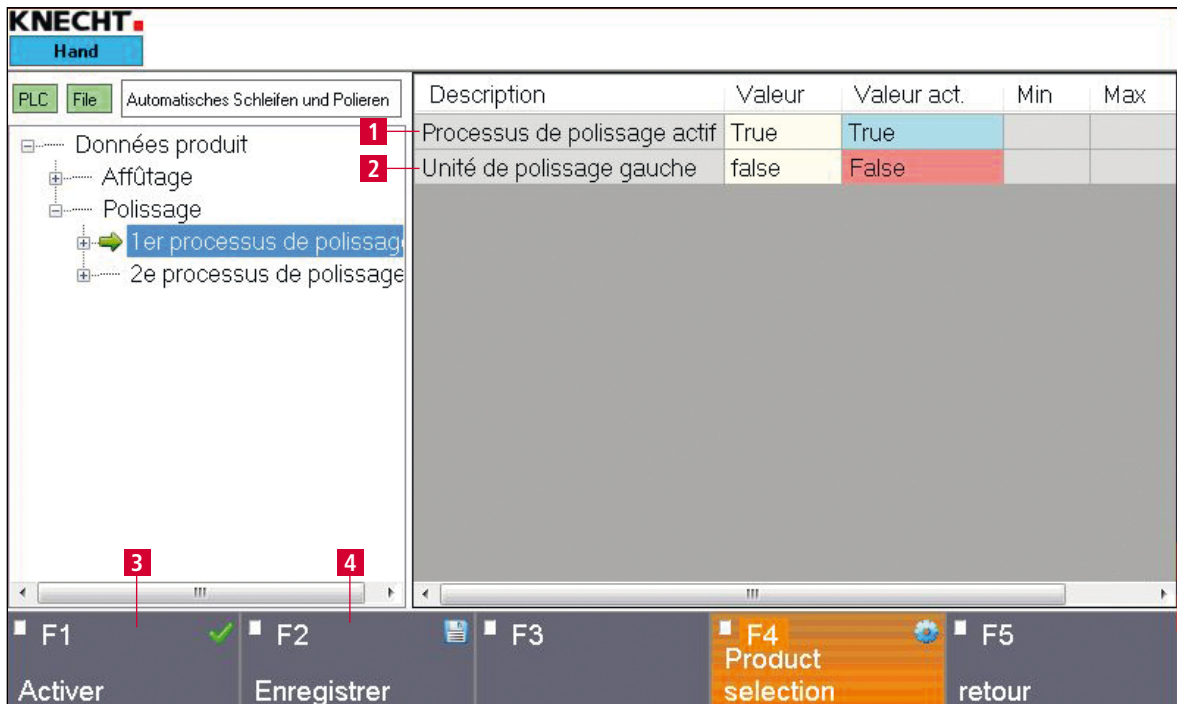


Figure 8-17 Paramètre «Processus de polissage»

- 1 **Processus de polissage actif**: true = processus de polissage actif, false = processus de polissage inactif
- 2 **Unité de démorfilage**: true = unité de démorfilage active, false = unité de polissage active

REMARQUE

Les paramètres susmentionnés se rapportent au 2e processus de polissage.

Pour modifier un paramètre, appuyer sur le champ jaune correspondant. La fenêtre (8-18) s'ouvre pour les «nombres» et la fenêtre (8-19) pour les «valeurs».

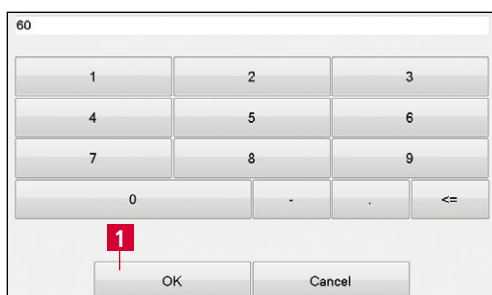


Figure 8-18 Paramètre modifier «Nombre»

Sélectionner le nombre souhaité et confirmer en appuyant sur «OK» (8-18/1).

Le champ du panneau tactile «Cancel» permet de fermer la fenêtre sans appliquer le nombre.

8. Commande

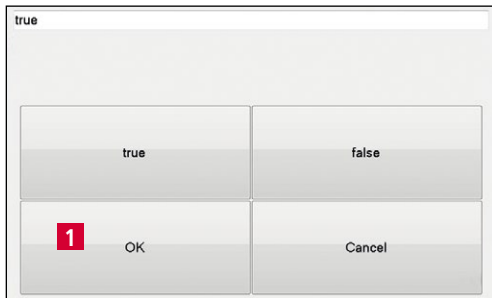


Figure 8-19 Paramètre modifier «Valeurs»

ATTENTION

Choisir entre les valeurs «true» et «false» et confirmer en appuyant sur «OK» (8-19/1).

Le champ du panneau tactile «Cancel» permet de fermer la fenêtre sans appliquer la valeur.

Enregistrer les valeurs modifiées en appuyant sur le champ du panneau tactile «F2 Enregistrer» (8-17/4).

Si un fichier produit en cours est modifié, le transférer dans la commande en appuyant sur le champ du panneau tactile «F1 Activer» (8-17/3).

8. Commande

8.5 Données de réglage

Les données de réglage sont appelées via le menu principal «F4 Menu» (8-1/16), suivi de «F2 Données de réglage».

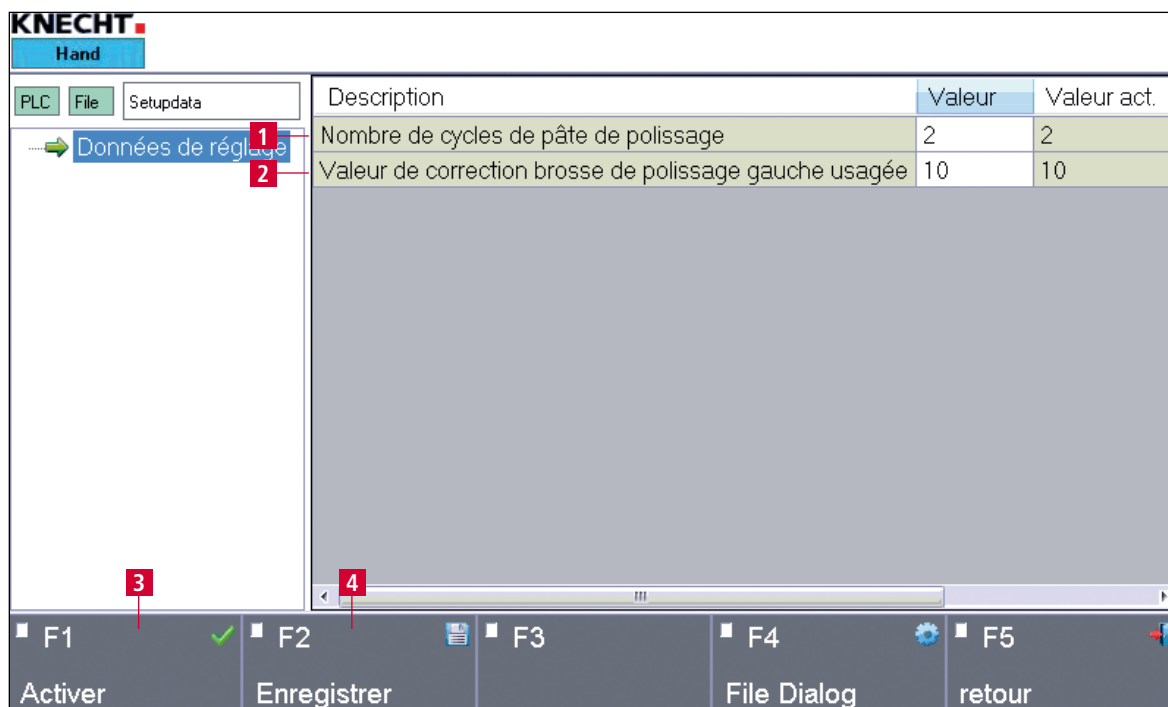


Figure 8-20 Données de réglage

- 1 **Nombre de cycles de pâte de polissage:** nombre de cycles d'affûtage jusqu'à l'application automatique de pâte de polissage sur les brosses à lamelles.
- 2 **Valeur de correction brosse de polissage gauche usagée:** lorsque le champ du panneau tactile est activé sur l'écran principal (8-1/9), le chariot avance de la valeur définie pour que les brosses à lamelles de gauche puissent travailler de manière optimale (en mm).

Pour modifier un paramètre, appuyer sur le champ jaune correspondant. La fenêtre (8-21) s'ouvre pour les «nombres».

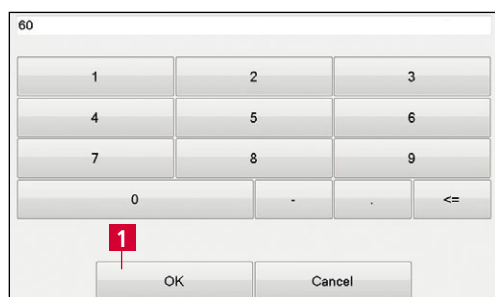


Figure 8-21 Paramètre modifier «Nombre»

Sélectionner le nombre souhaité et confirmer en appuyant sur «OK» (8-21/1).

Le champ du panneau tactile «Cancel» permet de fermer la fenêtre sans appliquer le nombre.

8. Commande

ATTENTION

Enregistrer les valeurs modifiées en appuyant sur le champ du panneau tactile «F2 Enregistrer» (8-20/4).

Si un fichier produit en cours est modifié, le transférer dans la commande en appuyant sur le champ du panneau tactile «F1 Activer» (8-20/3).

8. Commande

8.6 Fonctions manuelles

Les fonctions manuelles permettent de commander la machine manuellement. Elles sont appelées via le menu principal «F4 Menu» (8-1/16), suivi de «F3 Fonctions manuelles». Différentes fonctions de l'affûteuse peuvent être activées/désactivées individuellement.

ATTENTION

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

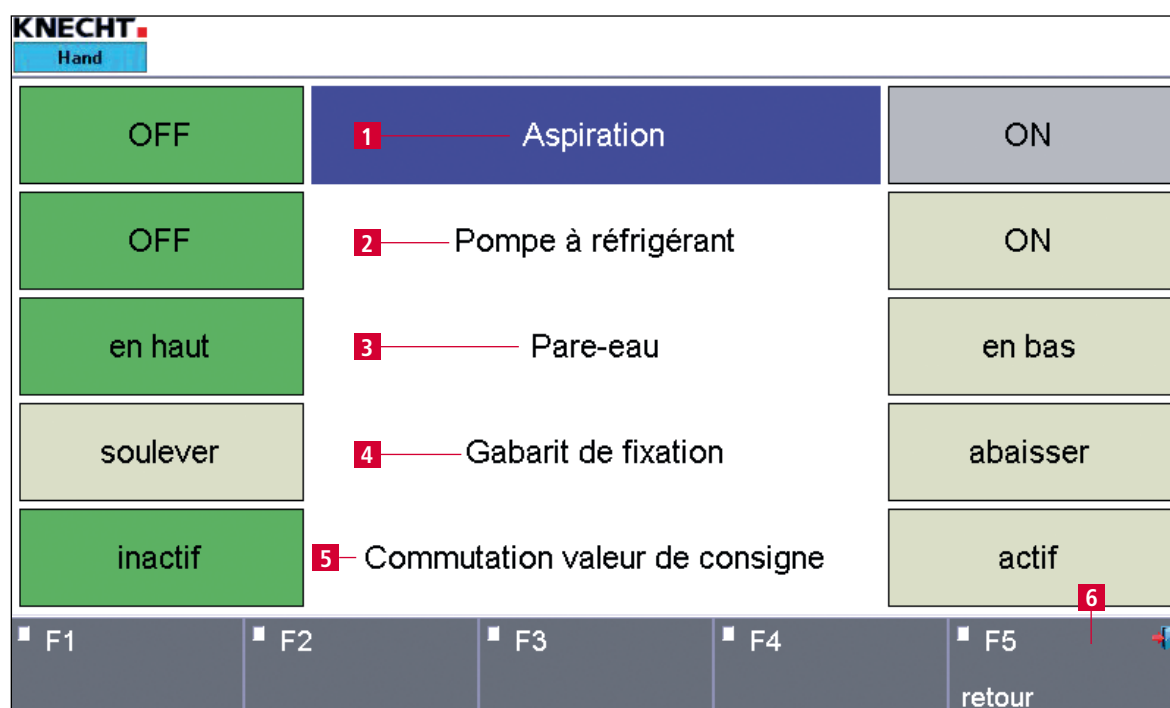


Figure 8-22 Fonctions manuelles

- 1 Activer/désactiver l'aspiration
- 2 Activer/désactiver la pompe à réfrigérant
- 3 Relever/abaissier le pare-eau
- 4 Relever/abaissier le gabarit de copiage
- 5 Activer/désactiver commutation valeur de consigne
- 6 «F5 retour»: retour à l'affichage précédent

8. Commande

8.7 Langue

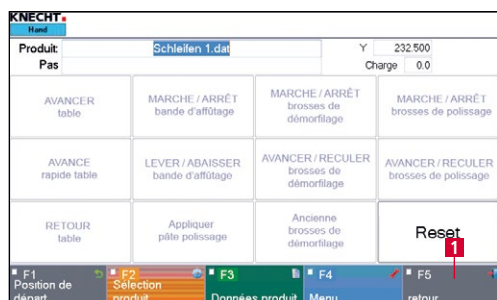


Figure 8-23 Écran principal

La langue de l'interface utilisateur peut être modifiée en fonction de la langue de l'opérateur.

Appuyer sur le champ du panneau tactile «F5 retour» (8-23/1) pour aller sur l'écran de démarrage.

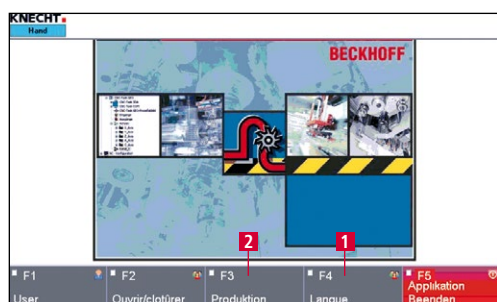


Figure 8-24 Écran de démarrage

Appuyer sur le champ du panneau tactile «F4 Langue» (8-24/1).

Une nouvelle fenêtre (8-25) s'ouvre.

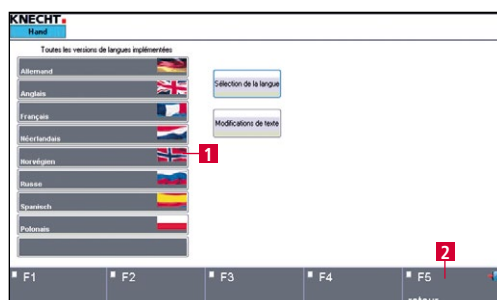


Figure 8-25 Sélection de la langue

Un appui sur le champ du panneau tactile (8-25/1) correspondant permet d'activer et de passer automatiquement dans la langue de son choix.

Appuyer ensuite une nouvelle fois sur le champ du panneau tactile «F5 retour» (8-25/2) pour retourner sur l'écran de démarrage.

Appuyer sur «F3 Production» (8-24/2) pour afficher l'écran principal.

8. Commande

8.8 Établissement d'une connexion Internet



Figure 8-26 Armoire de commande

La machine dispose d'une connexion Ethernet. Un routeur VPN intégré disponible en option permet d'établir une connexion sécurisée entre la machine et la société KNECHT Maschinenbau GmbH. La connexion peut être activée ou désactivée par l'opérateur à l'aide d'un interrupteur à clé situé sur l'armoire de commande (8-26/1).

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

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

REMARQUE

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

Pour établir la connexion Internet, connecter le câble Ethernet fourni à la prise réseau (RJ 45) sur site et au port réseau sur l'armoire de commande (8-26/1) de l'affûteuse.

9. Entretien et maintenance

9.1 Lubrification et maintenance

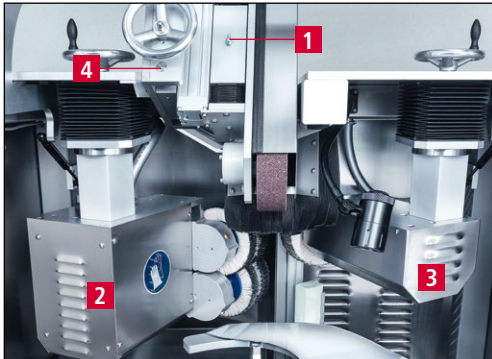


Figure 9-1 Graisseur

Le boîtier du guide (9-1/1) est doté d'un graisseur à l'avant et à l'arrière.

Pour atteindre le graisseur des unités de polissage, il faut retirer la tôle de recouvrement (9-1/2) et le capot moteur (9-1/3).

Tous les raccords nécessitent un coup de pompe à graisse tous les six mois.

Les guidages et la broche de réglage de l'angle (9-1/4) doivent être graissés semestriellement.

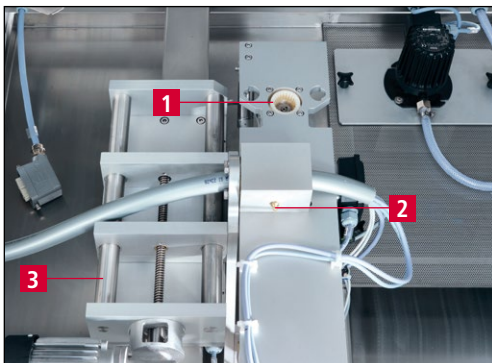


Figure 9-2 Points de lubrification

L'accouplement Bowex (9-2/1), le graisseur (9-2/2) du mécanisme de pivotement et les guidages (9-2/3) de l'avance des couteaux doivent être graissés tous les six mois.



Figure 9-3 Contrôleur de débit

Le contrôleur de débit (9-3/1) doit être démonté et nettoyé semestriellement.

À cet effet, retirer le connecteur (9-3/2) et extraire le contrôleur de débit manuellement en le tournant dans le sens antihoraire. Nettoyer la sonde de mesure avec un chiffon propre.

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

Le montage s'effectue dans l'ordre inverse.

9. Entretien et maintenance

9.1.1 Plan de lubrification et tableau des lubrifiants

Éléments à lubrifier	Périodicité	OEST	SHELL	EXXON Mobil
Huiler les pièces de la machine après leur nettoyage	Après chaque affûtage	Paraffinum Perliquidum 16L	Shell Risella 917	Marcol 82
Lubrifier la trace du gabarit de copiage sur la tôle de protection	Quotidienne	Graisse multiusage L2	Gadus S2 V 100 2	Mobilith SHC 100
Lubrifier les filetages des poignées étoile, du levier de blocage, du contrôleur de débit et de l'accouplement Bowex	Semestrielle	Graisse multiusage L2	Gadus S2 V 100 2	Mobilith SHC 100
Lubrifier les pièces avec les graisseurs (voir figure 9-1)	Semestrielle	Graisse multiusage L2	Gadus S2 V 100 2	Mobilith SHC 100
Lubrifier les guides et les broches de réglage	Semestrielle	Graisse multiusage L2	Gadus S2 V 100 2	Mobilith SHC 100

9. Entretien et maintenance

9.2 Nettoyage

La machine doit être nettoyée après chaque affûtage, sans quoi la boue de meulage sèche, ce qui rend son élimination beaucoup plus difficile.

Une fois nettoyée, huiler légèrement la machine avec de l'huile exempte d'acide (voir aussi le plan de maintenance à la section 9.1.1).

Renouveler le liquide de refroidissement toutes les semaines.

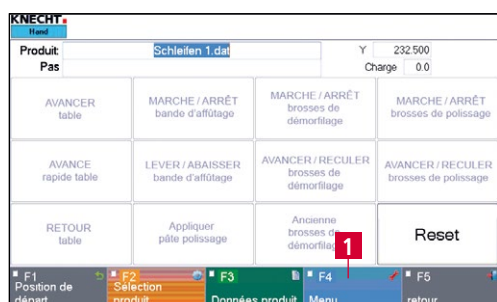


Figure 9-4 Écran principal

Il est possible d'abaisser le gabarit de copiage pour procéder au nettoyage de la machine.

Pour ce faire, fermer le capot de protection.

Sur l'écran principal, appuyer sur le champ du panneau tactile «F4 Menu» (9-4/1). Une nouvelle fenêtre (9-5) s'ouvre.

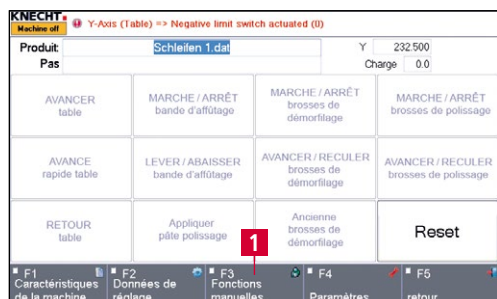


Figure 9-5 Menu

Appeler les fonctions manuelles de la machine en appuyant sur le champ du panneau tactile «F3 Fonctions manuelles» (9-5/1).

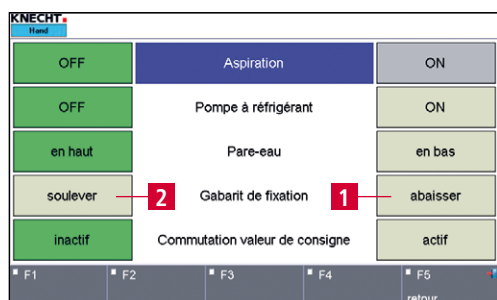


Figure 9-6 Fonctions manuelles

Appuyer sur le champ du panneau tactile «abaisser» (9-6/1). Le gabarit de copiage s'abaisse et la boue de meulage peut être éliminée avec de l'eau.

Un appui sur le champ du panneau tactile «soulever» (9-6/2) permet de relever le gabarit de copiage.

ATTENTION

Éliminer le liquide de refroidissement dans le respect de l'environnement.

9. Entretien et maintenance

9.2.1 Nettoyage du support



Figure 9-7 Démontage de la tôle de protection

La tôle de protection (9-7/1) peut être retirée pour procéder au nettoyage et à la maintenance du support.

Ouvrir les portes (3-2/4) situées à l'arrière de la machine et retirer la fiche de connexion qui se trouve sous la tôle de protection.

Ensuite serrer les vis à six pans creux (9-7/2) par l'avant jusqu'à la butée en tournant dans le sens antihoraire. Pour ce faire, utiliser une clé Allen (surplat 10).

Il est à présent possible d'extraire la tôle de protection de la machine par l'avant.

Le remontage de la tôle de protection s'effectue dans l'ordre inverse.

ATTENTION

Remonter la tôle de protection avec précaution afin d'éviter d'endommager le commutateur de fin de course et le câble.

Les brosses à lamelles ne doivent pas être mouillées, car seules des brosses sèches peuvent absorber la pâte de polissage et déformer les couteaux correctement.

9. Entretien et maintenance

9.3 Plan de maintenance

Périodicité	Module	Opération de maintenance
Quotidienne	Pâte de polissage	Nettoyer l'alimentation en pâte et assurer sa souplesse de fonctionnement.
		Si la pâte de polissage gauche est usée jusqu'à la tôle, enlever la tôle sans plus attendre (voir chapitre 7.8).
	Circuit d'eau	Contrôler la quantité de remplissage du réservoir d'eau.
Hebdomadaire	Entraînement de la bande d'affûtage	Enlever le capot de protection de la bande, retirer le disque de contact et nettoyer.
	Unité de polissage	Contrôler le diamètre des brosses à lamelles. Si le diamètre est inférieur à 165 mm, monter de nouvelles brosses à lamelles.
		Éliminer la pâte de polissage qui se trouve sur les brosses à lamelles à l'aide d'une brosse de nettoyage. Une fois le nettoyage terminé, appliquer de la pâte de polissage sur les brosses (voir figure 8-1/6).
	Support	Nettoyer et lubrifier les guidages et la broche horizontale.
	Gabarit de copiage	Lubrifier la chaîne d'entraînement.
		Contrôler les patins en feutre.
		Contrôler le racleur et l'assise à couteaux.
Mensuelle	Entraînement de la bande d'affûtage	Vérifier l'étanchéité du profilé en caoutchouc du capot de protection de la bande.
	Unité de polissage	Dégager le trou d'évacuation d'eau situé sous le capot de l'unité de polissage.
		Lubrifier l'unité de polissage uniquement si le bruit est intense.
Semestrielle	Entraînement de la bande d'affûtage	Lubrifier le graisseur.
	Support	Lubrifier le graisseur du bloc pivotant.
	Circuit d'eau	Démonter et nettoyer le contrôleur de débit.
	Plaque de guidage HV 551	Vérifier l'usure du pignon de chaîne.
		Contrôler le jeu de l'arbre d'entraînement.
		Contrôler l'usure des rouleaux d'entraînement des contacts de fin de course.
		Contrôler l'usure des roulements à billes du chariot de guidage.
Annuelle		Contactez le service après-vente de la société KNECHT Maschinenbau GmbH.

10. Démontage et élimination

10.1 Démontage

Tous les consommables doivent être éliminés conformément aux réglementations applicables.

Sécuriser les pièces mobiles contre tout glissement.

Le démontage doit être exécuté par une entreprise spécialisée professionnelle.

10.2 Élimination

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

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

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

11.1 Adresse postale

KNECHT Maschinenbau GmbH
Witschwender Straße 26
88368 Bergatreute
Allemagne

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

mail@knecht.eu
www.knecht.eu

11.2 S.A.V.

Direction du S.A.V.:
voir adresse postale

service@knecht.eu

11.3 Pièces 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:

À indiquer lors de chaque commande:	(exemple)
Type de machine	(B500)
Numéro de la machine	(820463500)
Désignation du module	(alimentation en pâte, quadruple)
Désignation de pièce	(rouleau)
Numéro du repère	(10)
Numéro de dessin (numéro d'article)	(2000127-8848)
Quantité	(1 pce)

Nous nous tenons à votre entière disposition pour toute question.

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

11.4 Accessoires

11.4.1 Produits d'affûtage utilisés, etc.

Type	Dimension	Grain	Référence	Remarque
Bande d'affûtage abrasive à eau	2200x60	80	412A-62-0725	
	2200x60	100	412A-63-0726	
	2200x60	120	412A-64-0727	
	2200x60	240	412A-66-0728	
Bande d'affûtage à eau grain compact	2200x60	180	412A-70-0180	Livrée montée
Brosse à lamelles Sisal (droite)	d.200x50xd.25		412J-02-8150	Livrée montée
Pâte de polissage (droite)	230x60x50		412R-01-0501	Livrée montée
Brosse à lamelles Sisal (gauche)	d.180x30xd.17		412J-02-0180	Livrée montée
Pâte de polissage (gauche)	250x40x140		412R-06-0140	Livrée montée

ATTENTION

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

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

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

Merci de votre confiance!

12. Annexe

12.1 Déclaration de conformité UE

au sens de la directive européenne 2006/42/UE

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

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

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

Dénomination de la machine:	Affûteuse-polisseuse automatique
Désignation du type:	B 500
Numéro de machine:	à partir du numéro 1070468500
Normes harmonisées utilisées, en particulier:	DIN EN ISO 12100 DIN EN ISO 13857 DIN EN ISO 16089 DIN EN 61000-3-2 DIN EN 61000-3-3 DIN EN 55014-1 DIN EN 349
Responsable de la documentation:	Peter Heine (Ing. dipl. construction de machines) Téléphone +49-7527-928-15 p.heine@knecht.eu
Constructeur:	KNECHT Maschinenbau GmbH Witschwender Straße 26 88368 Bergatreute Allemagne

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

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

Bergatreute, le 2 novembre 2023

KNECHT Maschinenbau GmbH


Markus Knecht
Gérant

KNECHT Maschinenbau GmbH

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