KNECHT

Manuel d’utilisation

S 200 S | S 200 BS

Affûteuse universelle à eau



Avec S 200 T | S 200 BT



État 10.2026 ▪ Version 2.3 | Traduction

Manuel d’utilisation

Affûteuse universelle à eau S 200 S | S 200 BS
avec version de table S 200 T | S 200 BT

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

14 octobre 2026

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, sont interdites 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
1.3.2 Signaux généraux d'avertissement et d'obligation 8
1.4 Plaque signalétique et référence de la machine 9
1.5 Numéros de figures et de repères dans le manuel d'utilisation 9

2. Sécurité 10

2.1 Consignes de sécurité fondamentales 10
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
2.2 Utilisation conforme à l'usage prévu 11
2.3 Garantie et responsabilité 11
2.4 Prescriptions de sécurité 12
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 Déplacement de l'affûteuse 14

3. Description 16

3.1 Usage prévu 16
3.2 Caractéristiques techniques 16
3.2.1 Généralités 16
3.2.2 S 200 S | S 200 BS (version sur socle) 16
3.2.3 S 200 T | S 200 BT (version de table) 17
3.3 Description du fonctionnement 18
3.4 Description des modules 19
3.4.1 Dispositif doseur de liquide de refroidissement pour bande d'affûtage à eau 20
3.4.2 Pupitre de commande 20
3.4.3 Bras pivotant HV 207 (option S 200 S | S 200 T) 21

Sommaire

3.4.4	Bras d'affûtage universel HV 203 (option S 200 S | S 200 T)	21
3.4.5	Dispositif d'affûtage par bande HV 261 (option, toutes les versions)	21
3.4.6	Dispositif universel d'affûtage par bande HV 262 (option, toutes les versions)	22
3.4.7	Dispositif d'affûtage pour couteaux circulaires HV 205-1 (option S 200 S | S 200 T) pour couteaux circulaires de 80 à 250 mm de diamètre	22
3.4.8	Dispositif d'affûtage pour couteaux circulaires HV 205-2 (option S 200 S | S 200 T) pour couteaux circulaires de 250 à 470 mm de diamètre	23
3.4.9	Outil de dressage HV 201 (S 200 S | S 200 T)	23
3.4.10	Dispositif de liquide de refroidissement (S 200 S | S 200 BS)	23
3.4.11	Dispositif externe de liquide de refroidissement EP 205 (option S 200 T | S 200 BT)	24
3.5	**Description du fonctionnement des groupes**	**25**

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 28

5.1	**Choix du personnel spécialisé**	**28**
5.2	**Lieu d'implantation**	**28**
5.3	**Raccords d'alimentation**	**28**
5.4	**Réglages**	**28**
5.5	**Première mise en service de l'affûteuse**	**29**

6. Mise en service 30

7. Utilisation 31

7.1	**Bases générales de la technique d'affûtage**	**31**
7.2	**Mise en marche de l'affûteuse**	**32**
7.3	**Bras pivotant HV 207 (option S 200 S | S 200 T)**	**32**
7.4	**Dispositif d'affûtage par bande HV 261 (option, toutes les versions)**	**33**
7.5	**Bras d'affûtage universel HV 203 (option S 200 S | S 200 T)**	**34**
7.6	**Dispositif universel d'affûtage par bande HV 262 (option, toutes les versions)**	**35**
7.7	**Démorfilage et polissage des couteaux de cutter avec la brosse à lamelles**	**36**
7.8	**Affûter des couteaux à main sur la bande d'affûtage à eau**	**37**
7.9	**Dressage du disque d'affûtage (S 200 S | S 200 T)**	**39**
7.10	**Réglage de la protection du disque d'affûtage (S 200 S | S 200 T)**	**40**
7.11	**Remplacement du disque d'affûtage (S 200 S | S 200 T)**	**40**
7.12	**Remplacement de la bande d'affûtage à eau**	**42**
7.13	**Réglage de la course de la bande**	**43**

Sommaire

7.14 Remplacement de la brosse à lamelles 44
7.15 Dispositif d'affûtage pour couteaux circulaires HV 205-1 (option S 200 S | S 200 T) 45
7.16 Dispositif d'affûtage pour couteaux circulaires HV 205-2 (option S 200 S | S 200 T) 46

8. Entretien et maintenance 47

8.1 Nettoyage 47
8.1.1 Tableau des nettoyants et lubrifiants 47
8.2 Plan d'entretien (exploitation à 1 poste) 47

9. Démontage et élimination 48

9.1 Démontage 48
9.2 Élimination 48

10. S.A.V., pièces de rechange et accessoires 49

10.1 Adresse postale 49
10.2 S.A.V. 49
10.3 Pièces d'usure et de rechange 49
10.4 Accessoires 50
10.4.1 Produits d'affûtage utilisés, etc. 50

11. Annexe 51

11.1 Déclaration de conformité UE 51

1. Remarques importantes

1.1 Avant-propos

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

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



PRUDENCE

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

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

REMARQUE

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 le boîtier de l'interrupteur)

Lorsqu'elle est raccordée à l'alimentation électrique, l'affûteuse est sous une tension mortelle.

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 maintenance, d'entretien et de réparation.



PRUDENCE! RISQUE DE BLESSURE PAR DES PARTICULES ABRASIVES (signal d'obligation sur l'avant de la machine)

L'affûtage, le polissage, le démorfilage 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.

1.3.2 Signaux généraux d'avertissement et d'obligation

Les signaux d'obligation généraux suivants doivent être respectés:



PRUDENCE! RISQUE DE BLESSURE PAR LE COUTEAU

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

Le port de gants de protection est obligatoire lors du serrage/desserrage de 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 référence de la machine

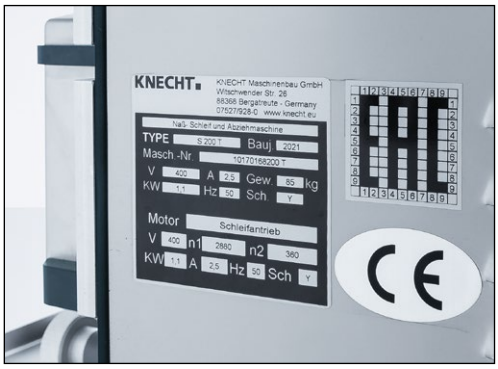


Figure 1-1 Plaque signalétique

La plaque signalétique (1-1) se trouve sur la tôle arrière de la machine.



Figure 1-2 Référence de la machine

La référence de la machine (1-2) se trouve sur la plaque signalétique (1-1) et sur la paroi latérale gauche en dessous de la brosse à lamelles.

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: (6-2/1) signifie numéro de figure 6-2, repère 1.

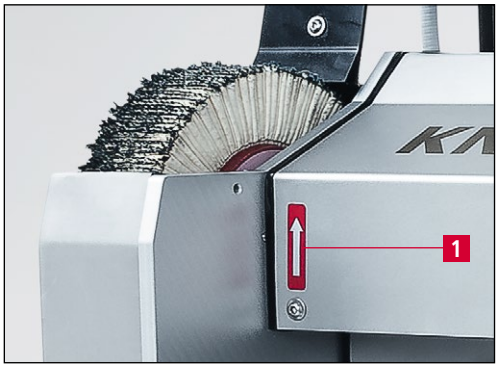


Figure 6-2 *Contrôler le sens de rotation*

Vérifier le sens de rotation de la brosse à lamelles.

La flèche directionnelle (6-2/1) indique le sens de rotation de la bande d'affûtage à eau et de la brosse à lamelles.

Si la brosse à lamelles tourne dans le bon sens, le disque d'affûtage et la bande d'affûtage à eau tournent aussi dans le bon sens.

Si le sens de rotation de la brosse à lamelles est incorrect, faire appel à un électricien afin de procéder à l'inversion de phase.

2. Sécurité

2.1 Consignes de sécurité fondamentales

2.1.1 Respect des consignes du manuel d'utilisation

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

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

2.1.2 Obligations de l'exploitant

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

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

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

2.1.3 Obligations du personnel

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

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

2.1.4 Dangers liés à l'utilisation de l'affûteuse

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

L'affûteuse doit être utilisée uniquement:

- conformément à l'usage prévu; et

• dans un état de fonctionnement et de sécurité impeccable.

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

2.1.5 Défauts

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

Confier le dépannage uniquement à du personnel qualifié autorisé.

2.2 Utilisation conforme à l'usage prévu

L'affûteuse est utilisable de façon universelle pour tous les couteaux de cutter courants ainsi que pour les couteaux circulaires, couteaux à main et autres outils coupants.

À l'exception des couteaux à main (par ex. couteaux à découper), tous les outils de coupe doivent être serrés sur des supports d'affûtage adaptés. Il faut tout d'abord vérifier si le support d'affûtage correspond au couteau à affûter. Ce n'est qu'à ce moment-là que le couteau peut être affûté.

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:

- **affûtage sans support d'affûtage d'outils de coupe qui ne peuvent pas être guidés manuellement;**
- **fixation incorrecte des dispositifs;**
- **affûtage / polissage des couteaux sur la bande d'affûtage à eau ou la brosse à lamelles contre le tranchant.**

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

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

2.4 Prescriptions 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 et chaque utilisation de l'affûteuse.

Leur démontage est uniquement autorisé lorsque l'affûteuse est à l'arrêt et consignée.

Après toute intervention technique, p. ex. après une réparation, 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.

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

2.4.7 Dangers d'origine électrique

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

Les défauts tels que les câbles et raccords de câbles endommagés, etc. doivent être immédiatement éliminés par un 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 du disque d'affûtage, de la bande d'affûtage à eau et des brosses à lamelles. Le port d'un équipement de protection individuelle approprié est obligatoire.

2.4.9 Maintenance (entretien, réparation) et dépannage

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

Mettre l'affûteuse hors tension et la consigner avant toute intervention de maintenance.

Débrancher la fiche secteur. Sécuriser la zone de réparation, si nécessaire.

Lorsque les travaux d'entretien et de dépannage ont été achevés, monter tous les dispositifs de sécurité et vérifier leur bon fonctionnement.

2.4.10 Modifications de la construction de l'affûteuse

Il est interdit d'effectuer des ajouts ou des transformations à l'affûteuse sans l'autorisation du fabricant. Ceci vaut également pour le montage et le réglage des dispositifs de sécurité.

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

Remplacer immédiatement tout composant de la machine qui n'est pas dans un état impeccable.

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

2.4.11 Nettoyage de l'affûteuse

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

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

2.4.12 Huiles et graisses

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

2.4.13 Déplacement de l'affûteuse

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

En cas de travaux de chargement, utiliser exclusivement des appareils et des accessoires de levage présentant une capacité de charge suffisante. Désigner une personne compétente pour guider l'opération de levage.

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. 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 universelle à eau S 200 permet d'affûter, de démorfiler et de polir tous les couteaux de cutter conventionnels, couteaux circulaires, couteaux à main et autres outils coupants.

3.2 Caractéristiques techniques

3.2.1 Généralités

Alimentation électrique*	3x 400 V
Fréquence du réseau*	50 Hz
Puissance*	1,15 kW
Puissance absorbée*	1,61 kW
Consommation*	2,79 A
Fusible amont	16 A
Bruit de fonctionnement (niveau de pression acoustique d'émission pondéré A mesuré au poste de travail LpA)**	env. 78 dB(A)
Vitesse de rotation bande d'affûtage à eau/brosses à lamelles	1700 tr/min
Vitesse de rotation disque d'affûtage (option)	420 tr/min

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

**) Valeurs d'émission sonore déclarées sous forme de double nombre selon EN ISO 4871. Valeur d'émission sonore selon EN ISO 11201 (incertitude de mesure KpA = 3 dB(A)). Un couteau de cutter K 24 de la société KNECHT Maschinenbau GmbH a été affûté pour établir cette mesure.

3.2.2 S 200 S | S 200 BS (version sur socle)

Hauteur (version avec disque d'affûtage)	env. 1300 mm
Largeur	env. 900 mm
Profondeur	env. 1100 mm
Encombrement (l x P)	env. 1500 x 1500 mm
Poids	max. 160 kg

3. Description

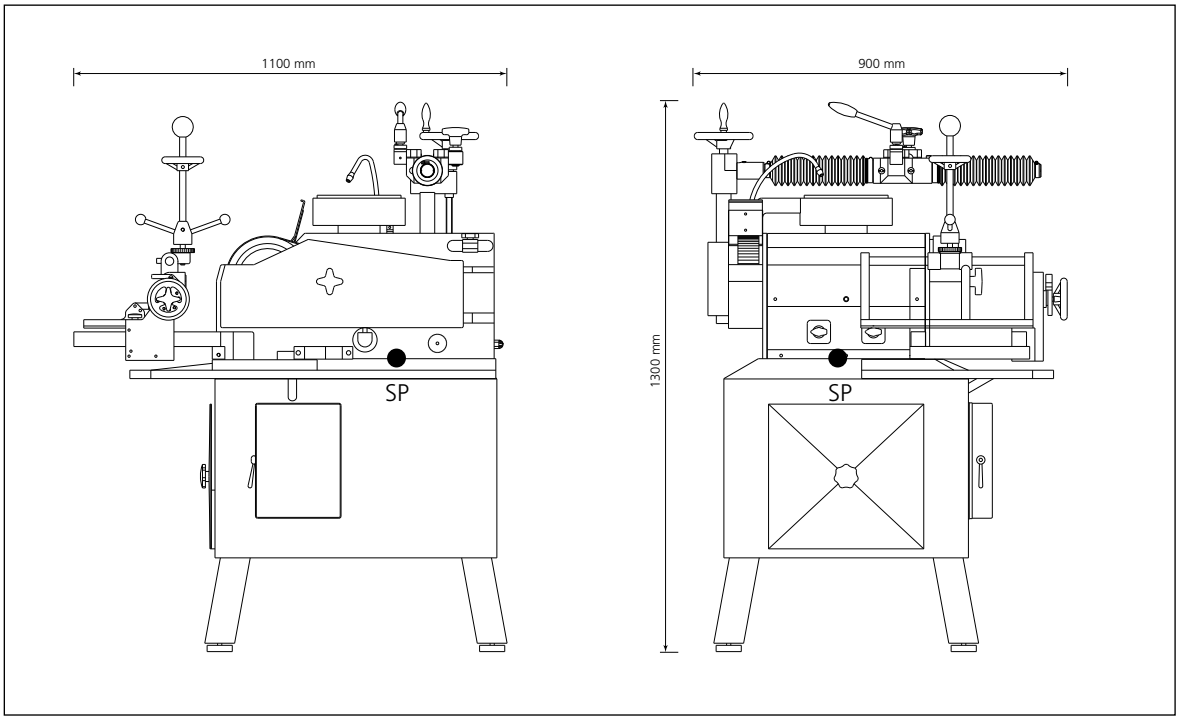


Figure 3-1 Dimensions en mm (version sur socle S 200 S)

3.2.3 S 200 T | S 200 BT (version de table)

Hauteur (version avec disque d'affûtage) _____ env. 600 mm

Largeur _____ env. 900 mm

Profondeur _____ env. 1000 mm

Encombrement (l x P) _____ env. 1500 x 1500 mm

Poids _____ max. 104 kg

3. Description

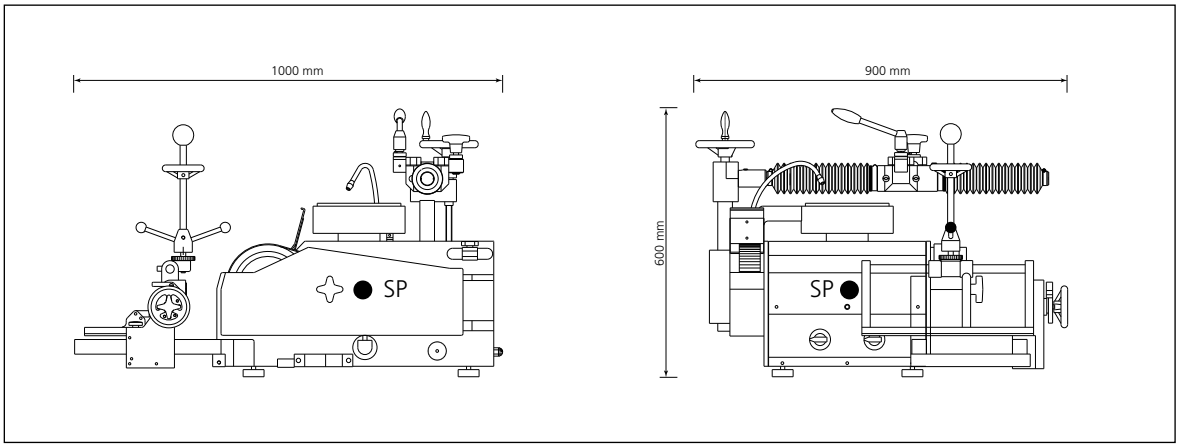


Figure 3-2 Dimensions en mm (version de table S 200 T)

3.3 Description du fonctionnement

L'affûteuse universelle à eau permet d'affûter, de démorfiler et de polir des couteaux linéaires, falciformes et circulaires.

Tous les couteaux, excepté les couteaux à main, doivent être serrés sur des supports d'affûtage et être affûtés sur le disque d'affûtage ou la bande d'affûtage à eau avec les dispositifs.

L'angle d'affûtage sur le disque d'affûtage peut être réglé en continu. Le réglage de l'angle d'affûtage de la bande d'affûtage à eau s'effectue à l'aide de différentes entretoises.

Le démorfilage et le polissage de couteaux peuvent être exécutés sans dispositifs à la brosse à lamelles.

3. Description

3.4 Description des modules

L'affûteuse universelle à eau est disponible en différentes versions:

- S 200 S (version sur socle avec disque d'affûtage)
- S 200 BS (version sur socle sans disque d'affûtage)
- S 200 T (version de table avec disque d'affûtage)
- S 200 BT (version de table sans disque d'affûtage)

En outre, la société KNECHT Maschinenbau GmbH propose des extensions judicieuses disponibles en option. Ces dispositifs sont décrits dans les pages suivantes.

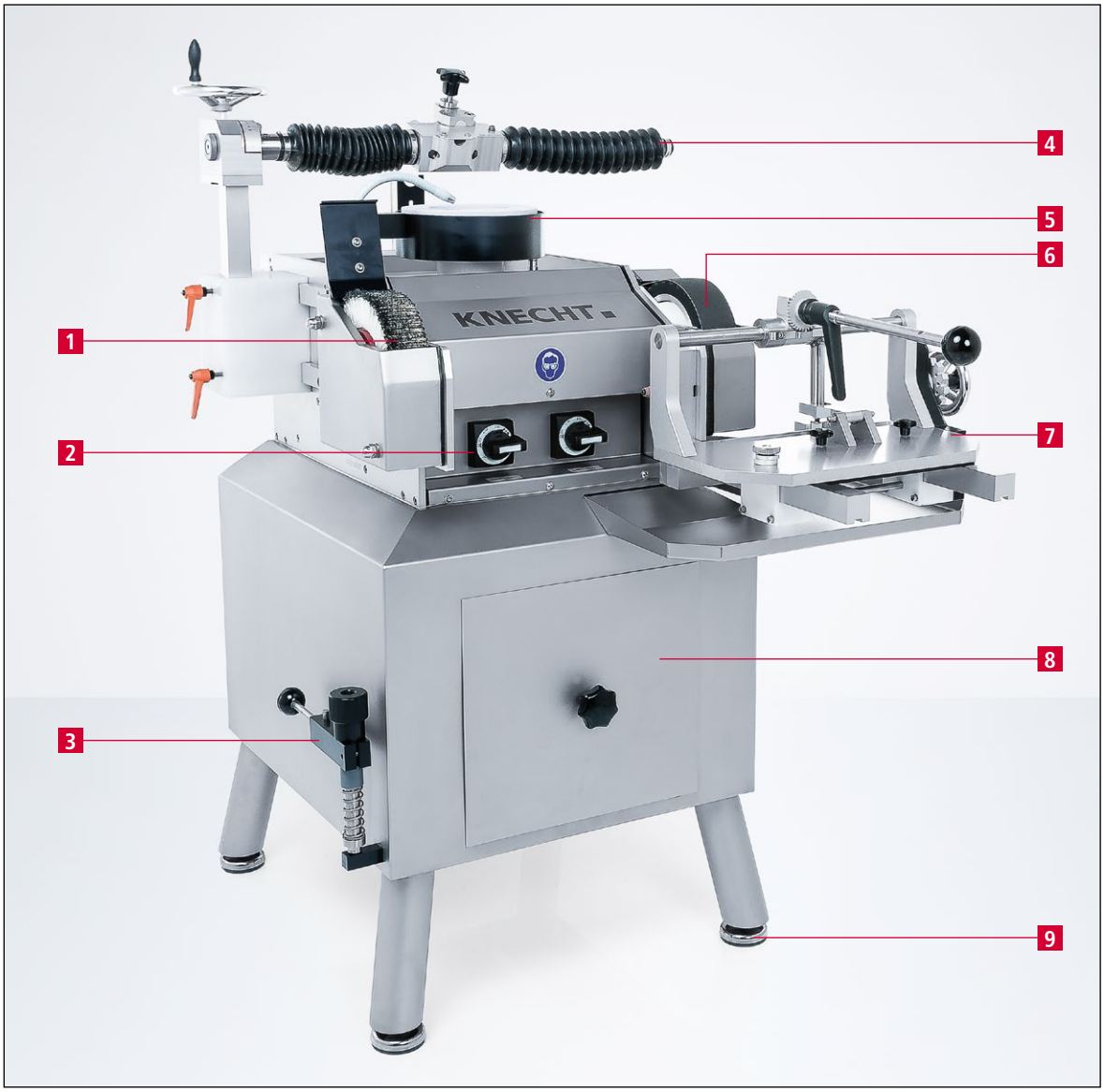


Figure 3-3 Vue d'ensemble de l'affûteuse (version sur socle S 200 S | HV 203 | HV 262)

1 Brosse à lamelles
2 Pupitre de commande
3 Outil de dressage HV 201 pour disque d'affûtage (chapitre 3.4.9)
4 Bras d'affûtage universel HV 203 (chapitre 3.4.4)

5 Disque d'affûtage
6 Bande d'affûtage à eau
7 Dispositif universel d'affûtage par bande HV 262 (chapitre 3.4.6)
8 Réservoir d'eau (version sur socle)
9 Pieds de la machine

3.4.1 Dispositif doseur de liquide de refroidissement pour bande d'affûtage à eau

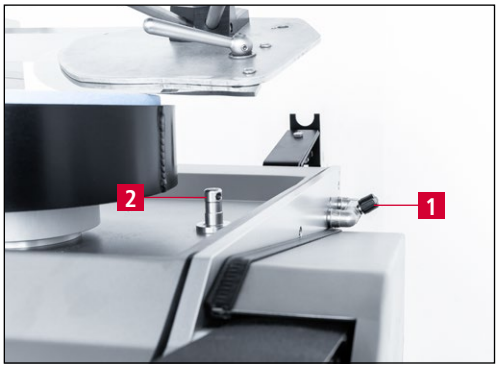


Figure 3-4 Dispositif doseur de liquide de refroidissement pour bande d'affûtage à eau

1 Dispositif doseur de liquide de refroidissement pour bande d'affûtage à eau
2 Logement de l'outil de dressage HV 201

3.4.2 Pupitre de commande

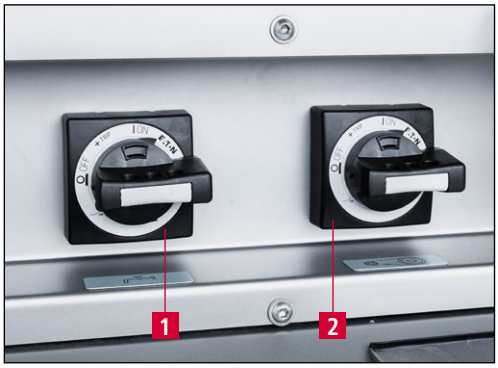
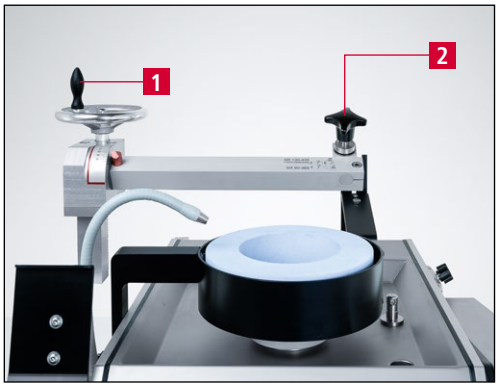


Figure 3-5 Pupitre de commande

1 Pompe à liquide de refroidissement ON/OFF
2 Moteur d'affûtage ON/OFF

3. Description

3.4.3 Bras pivotant HV 207 (option S 200 S | S 200 T)



1 Volant pour le réglage de l'angle
2 Bras pivotant

Figure 3-6 Bras pivotant HV 207

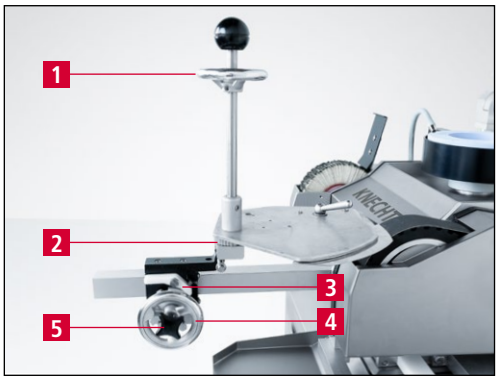
3.4.4 Bras d'affûtage universel HV 203 (option S 200 S | S 200 T)



1 Volant pour le réglage de l'angle
2 Support d'affûtage SP 107
3 Levier d'affûtage
4 Bras d'affûtage universel
5 Protection du disque d'affûtage

Figure 3-7 Bras d'affûtage universel HV 203

3.4.5 Dispositif d'affûtage par bande HV 261 (option, toutes les versions)



1 Levier d'affûtage
2 Rondelle fonctionnelle
3 Levier cranté
4 Volant de mise en position du dispositif d'affûtage par bande
5 Poignée étoile

Figure 3-8 Dispositif d'affûtage par bande HV 261

3. Description

3.4.6 Dispositif universel d'affûtage par bande HV 262 (option, toutes les versions)

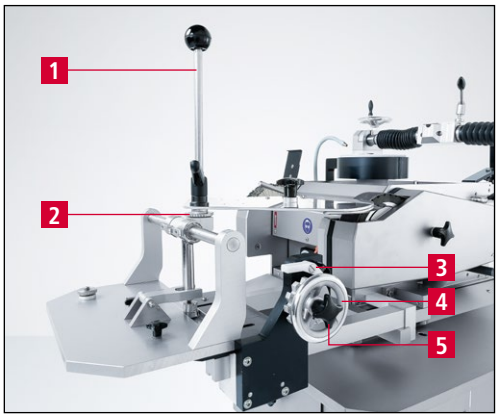


Figure 3-9 Dispositif universel d'affûtage par bande HV 262

1 Levier d'affûtage
2 Rondelle fonctionnelle
3 Levier cranté
4 Volant de mise en position du dispositif universel d'affûtage par bande
5 Poignée étoile

3.4.7 Dispositif d'affûtage pour couteaux circulaires HV 205-1 (option S 200 S | S 200 T) pour couteaux circulaires de 80 à 250 mm de diamètre

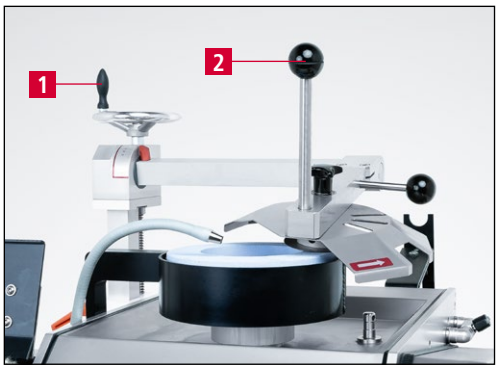


Figure 3-10 Dispositif d'affûtage pour couteaux circulaires HV 205-1

1 Volant pour le réglage de l'angle
2 Assise à couteaux circulaires

3. Description

3.4.8 Dispositif d'affûtage pour couteaux circulaires HV 205-2 (option S 200 S | S 200 T) pour couteaux circulaires de 250 à 470 mm de diamètre

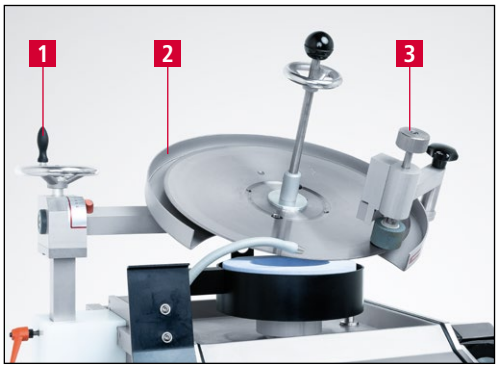


Figure 3-11 Dispositif d'affûtage pour couteaux circulaires HV 205-2

1 Volant pour le réglage de l'angle
2 Protection du couteau
3 Unité de démorfilage

3.4.9 Outil de dressage HV 201 (S 200 S | S 200 T)

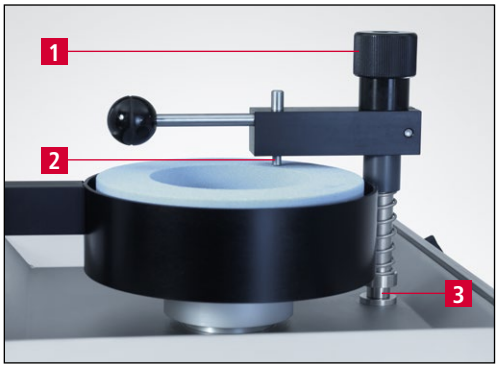


Figure 3-12 Outil de dressage HV 201

1 Écrou de mise en position
2 Diamant de dressage
3 Logement de l'outil de dressage HV 201

3.4.10 Dispositif de liquide de refroidissement (S 200 S | S 200 BS)

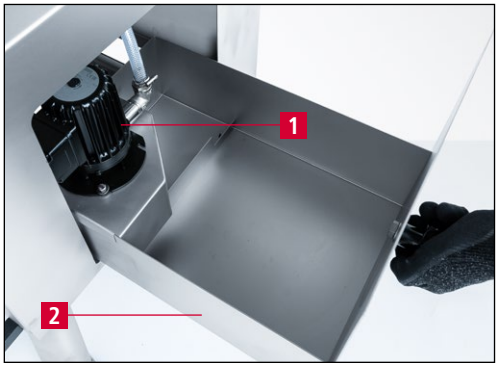


Figure 3-13 Dispositif de liquide de refroidissement

1 Pompe à liquide de refroidissement
2 Réservoir d'eau

3.4.11 Dispositif externe de liquide de refroidissement EP 205 (option S 200 T | S 200 BT)

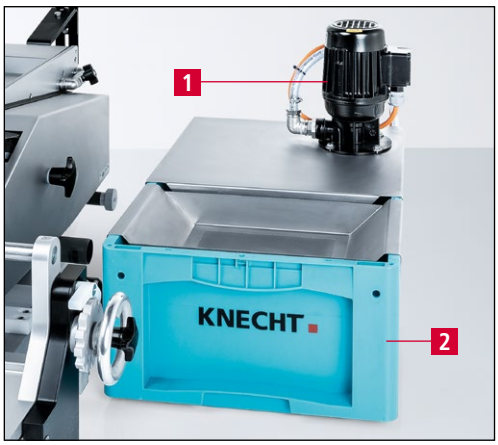


Figure 3-14 Dispositif externe de liquide de refroidissement EP 205

1 Pompe à liquide de refroidissement
2 Réservoir d'eau

3. Description

3.5 Description du fonctionnement des groupes



Figure 3-15 Vue d'ensemble de l'affûteuse (version sur socle S 200 S | HV 203 | HV 262)

1 Meule-boisseau (S 200 S | S 200 T)
La meule-boisseau permet un enlèvement rapide de matière. Elle permet ainsi de réparer facilement même les couteaux de cutter fortement endommagés. La meule-boisseau permet également de réaliser des affûtages biseautés, p. ex. sur les couteaux circulaires. L'angle d'affûtage souhaité est réglable en continu.

Dispositifs:
- Bras pivotant HV 207: pour l'affûtage de couteaux de cutter falciformes
- Bras d'affûtage universel HV 203: pour l'affûtage de couteaux de cutter linéaires et falciformes
- Dispositif d'affûtage pour couteaux circulaires HV 205-1: pour l'affûtage de couteaux circulaires de 80 à 250 mm de diamètre
- Dispositif d'affûtage pour couteaux circulaires HV 205-2: pour l'affûtage de couteaux circulaires de 250 à 470 mm de diamètre
- Outil de dressage HV 201: pour le dressage de la meule-boisseau

2 Brosse à lamelles (toutes les versions)
Pour le démorfilage et le polissage de couteaux de cutter linéaires et falciformes et de couteaux à main.

3 Bande d'affûtage à eau (toutes les versions)
Permet des affûtages cunéiformes et convexes. Les couteaux de cutter sont affûtés dans les dispositifs de serrage correspondants. Les couteaux à main sont affûtés sans dispositif.

3. Description

Dispositifs:
- Dispositif d'affûtage par bande HV 261: pour l'affûtage de couteaux de cutter falciformes.
- Dispositif universel d'affûtage par bande HV 262: pour l'affûtage de couteaux de cutter falciformes et linéaires

4. Transport



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

Transporter l'affûteuse uniquement avec les pieds dirigés vers le bas.

4.1 Moyens de transport

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

En cas d'utilisation d'un chariot élévateur ou d'un transpalette, positionner les fourches sous l'affûteuse.

Lors du transport, faire attention au centre de gravité de la machine. Les figures 3-1 et 3-2 représentent le centre de gravité (SP).

4.2 Avaries de transport

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

Retirer l'emballage et les bandes de fixation. Retirer les bandes de fixation sur l'affûteuse. Éliminer l'emballage dans le respect de l'environnement.

4.3 Transport vers un autre lieu d'implantation

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

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



Les installations sur le système électrique doivent être réalisées uniquement par du personnel qualifié autorisé. Respecter impérativement les prescriptions locales de sécurité et de prévention des accidents applicables en la matière.

5. Montage

5.1 Choix du personnel spécialisé



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

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

5.2 Lieu d'implantation

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

5.3 Raccords d'alimentation

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



Veiller au raccordement correct de la tension d'alimentation.

5.4 Réglages

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

ATTENTION

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

5. Montage

5.5 Première mise en service de l’affûteuse

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

Compenser les inégalités du sol en tournant les pieds réglables de la machine (3-3/9) avec une clé plate (surplat 19 mm). 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

PRUDENCE

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.

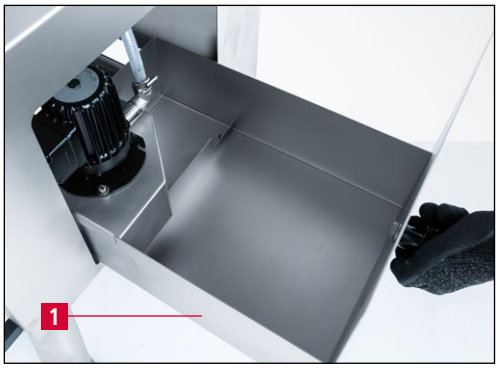


Figure 6-1 Remplir le réservoir d'eau

Remplir env. 15 litres d'eau dans le réservoir d'eau (6-1/1).

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

Tourner l'interrupteur «Moteur d'affûtage» (3-5/2) sur la position «ON». Le disque d'affûtage, la bande d'affûtage à eau et la brosse à lamelles tournent.

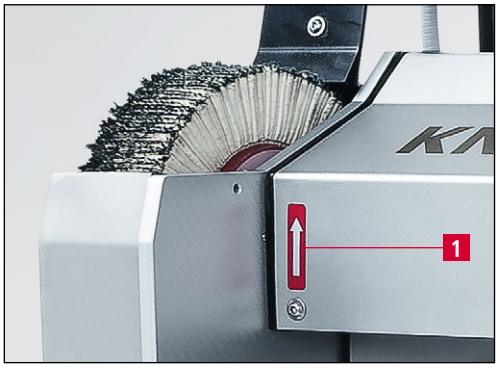


Figure 6-2 Contrôler le sens de rotation

Vérifier le sens de rotation de la brosse à lamelles.

La flèche directionnelle (6-2/1) indique le sens de rotation de la bande d'affûtage à eau et de la brosse à lamelles.

Si la brosse à lamelles tourne dans le bon sens, le disque d'affûtage et la bande d'affûtage à eau tournent aussi dans le bon sens.

Si le sens de rotation de la brosse à lamelles est incorrect, faire appel à un électricien afin de procéder à l'inversion de phase.

ATTENTION

Si le sens de rotation est incorrect, le disque d'affûtage, la brosse à lamelles et le disque de contact peuvent se détacher.

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, il convient d'affûter le couteau jusqu'à l'arête de coupe et jusqu'à ce qu'une petite bavure se forme au niveau de celle-ci.

La bavure doit ensuite être éliminée en passant le couteau sur la brosse à lamelles en exerçant une légère pression. Pour ce faire, il convient de guider le couteau depuis le manche jusqu'à la pointe alternativement vers la gauche et vers la droite sur la brosse à lamelles (gauche – droite – gauche – droite – gauche – etc.) L'opération doit être répétée env. 6 à 10 fois jusqu'à ce que le tranchant du couteau soit lisse et sans bavures.

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 elle perd très rapidement son tranchant.

Le profil de l'arête de coupe est un autre critère de définition d'une arête de coupe.

Il existe trois différents types d'affûtages:



Affûtage convexe | Affûtage cunéiforme | Affûtage concave

Les affûtages convexes sont principalement réalisés sur les couteaux de cutter et les couteaux à main, et les affûtages cunéiformes et concaves sur les couteaux circulaires.

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

7. Utilisation

7.2 Mise en marche de l'affûteuse

Tourner les interrupteurs de la pompe à liquide de refroidissement (3-5/1) et du moteur d'affûtage (3-5/2) l'un après l'autre de «OFF» sur «ON».

Le disque d'affûtage, la bande d'affûtage à eau et la brosse à lamelles tournent.

7.3 Bras pivotant HV 207 (option S 200 S | S 200 T)



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

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

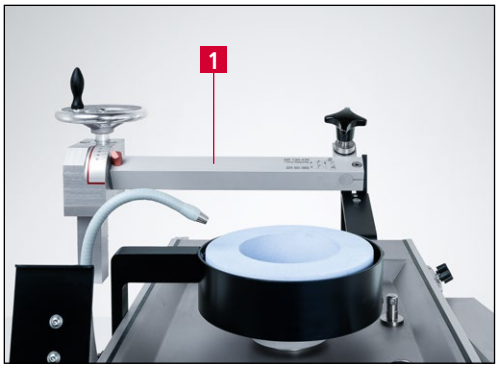


Figure 7-1 Bras pivotant HV 207

Pour affûter des couteaux de cutter falciformes, la machine doit être équipée du bras pivotant HV 207 (7-1/1), sur lequel le support d'affûtage doit être serré avec le couteau.

Le bras pivotant permet très simplement et avec peu d'effort de réaliser un affûtage à angle précis.

Les couteaux de cutter sont pré-affûtés ici et, si nécessaire, il est également possible d'effectuer un affûtage de réparation.

REMARQUE

Vous trouverez de plus amples informations à ce sujet dans la documentation technique du bras pivotant HV 207.

7. Utilisation

7.4 Dispositif d'affûtage par bande HV 261 (option, toutes les versions)



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

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

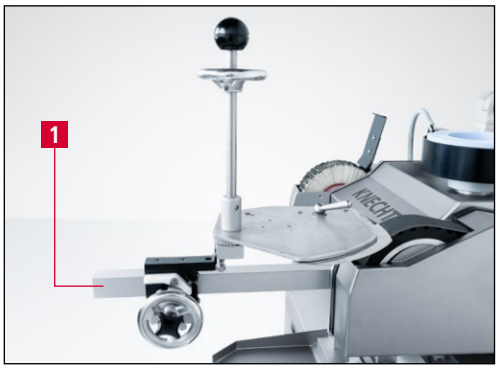


Figure 7-2 Dispositif d'affûtage par bande HV 261

Pour affûter des couteaux de cutter falciformes, la machine doit être équipée du dispositif d'affûtage par bande HV 261 (7-2/1), sur lequel le support d'affûtage doit être serré avec le couteau.

Le dispositif d'affûtage par bande permet très simplement et avec peu d'effort de réaliser un affûtage à angle précis. Il sert à affûter les couteaux de cutter dont l'usure est normale.

Les couteaux de cutter pré-affûtés sur le disque d'affûtage obtiennent ici leur affûtage final.

REMARQUE

Vous trouverez de plus amples informations à ce sujet dans la documentation technique du dispositif d'affûtage par bande HV 261.

7. Utilisation

7.5 Bras d'affûtage universel HV 203 (option S 200 S | S 200 T)

PRUDENCE

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

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

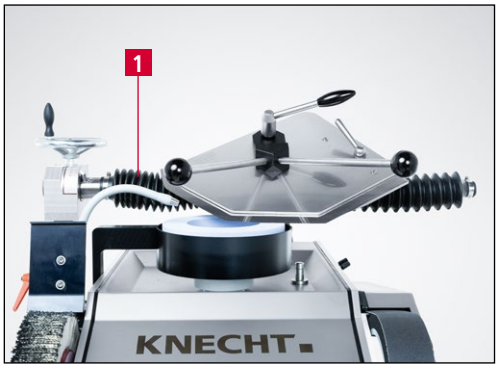


Figure 7-3 Bras d'affûtage universel HV 203

Pour affûter des couteaux de cutter linéaires et falciformes, la machine doit être équipée du bras d'affûtage universel HV 203 (7-3/1), sur lequel le support d'affûtage doit être serré avec le couteau.

Le bras d'affûtage universel permet très simplement et avec peu d'effort de réaliser un affûtage à angle précis.

Les couteaux de cutter sont pré-affûtés ici et, si nécessaire, il est également possible d'effectuer un affûtage de réparation.

REMARQUE

Vous trouverez de plus amples informations à ce sujet dans la documentation technique du bras d'affûtage universel HV 203.

7. Utilisation

7.6 Dispositif universel d'affûtage par bande HV 262 (option, toutes les versions)



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

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

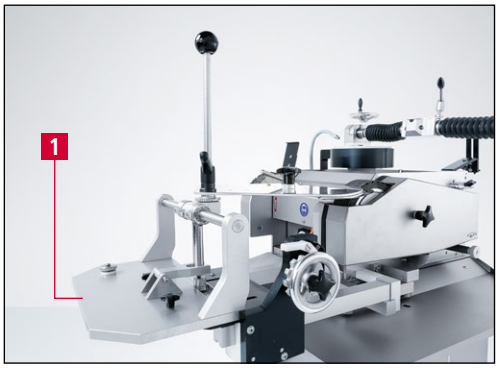


Figure 7-4 Dispositif universel d'affûtage par bande HV 262

Pour affûter des couteaux de cutter linéaires et falciformes, la machine doit être équipée du dispositif universel d'affûtage par bande HV 262 (7-4/1), sur lequel le support d'affûtage doit être serré avec le couteau.

Le dispositif universel d'affûtage par bande permet très simplement et avec peu d'effort de réaliser un affûtage à angle précis. Il sert à affûter les couteaux de cutter dont l'usure est normale.

Les couteaux de cutter pré-affûtés sur le disque d'affûtage obtiennent ici leur affûtage final.

REMARQUE

Vous trouverez de plus amples informations à ce sujet dans la documentation technique du dispositif universel d'affûtage par bande HV 262.

7. Utilisation

7.7 Démorfilage et polissage des couteaux de cutter avec la brosse à lamelles

PRUDENCE

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

Ne jamais maintenir l'arête de coupe contre le sens de marche de la brosse à lamelles. Risque de blessures graves!

Le démorfilage et le polissage produisent des particules abrasives qui peuvent être projetées dans les yeux. Porter des lunettes de protection.



Figure 7-5 Appliquer la pâte de polissage

La brosse à lamelles est destinée à l'élimination de la bavure qui s'est formée au couteau lors de l'affûtage. Le couteau de cutter reçoit ainsi son tranchant définitif.

Avant de débuter l'opération de démorfilage/polissage, maintenir brièvement la pâte de polissage (7-5/1) contre la brosse à lamelles (7-5/2) en marche.



Figure 7-6 Démorfiler et polir le couteau de cutter

Pour procéder au démorfilage et au polissage, démonter le couteau de cutter du dispositif d'affûtage et le guider le long de la brosse à lamelles (7-6/1) avec un angle aigu.

Polir successivement la face supérieure et la face inférieure du couteau jusqu'à l'élimination complète de la bavure.

7. Utilisation

7.8 Affûter des couteaux à main sur la bande d'affûtage à eau

PRUDENCE

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

Ne jamais maintenir l'arête de coupe contre le sens de marche de la bande d'affûtage à eau. Risque de blessures graves!

L'affûtage, le démorfilage et le polissage produisent des particules abrasives qui peuvent être projetées dans les yeux. Porter des lunettes de protection.



Figure 7-7 Affûter le couteau à main

Poser le couteau à main à plat sur la bande d'affûtage à eau (7-7/1).

Lors de cette opération, l'arête de coupe ne doit pas former une ligne transversale, mais oblique par rapport à la bande d'affûtage. Appuyer le couteau contre la bande d'affûtage avec la main libre. Plus la pression est importante et plus l'affûtage est convexe.

Passer le couteau à main sur la bande d'affûtage en alternant les deux faces jusqu'à ce qu'une petite bavure apparaisse sur toute la longueur de l'arête de coupe.



Figure 7-8 Démorfiler et polir le couteau à main

Le couteau est démorfilé et poli sur la brosse à lamelles (7-8/1). Le couteau à main reçoit ainsi son tranchant définitif.

Poser le couteau à environ 30° sur la brosse à lamelles (7-8/1) pour démorfiler et polir. Lors de cette opération, l'arête de coupe ne doit pas former une ligne transversale, mais oblique par rapport à la brosse à lamelles.

La bavure est ensuite éliminée en exerçant une légère pression.

Pour ce faire, il convient de guider le couteau depuis le manche jusqu'à la pointe alternativement vers la gauche et vers la droite sur la brosse à lamelles (gauche – droite – gauche – droite – gauche – etc.) L'opération doit être répétée env. 6 à 10 fois jusqu'à ce que le tranchant du couteau soit lisse et sans bavures.

7. Utilisation

REMARQUE

Lors de cette opération, l'arête de coupe ne doit pas former une ligne transversale, mais oblique par rapport à la brosse à lamelles.

7. Utilisation

7.9 Dressage du disque d'affûtage (S 200 S | S 200 T)

PRUDENCE

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

Le dressage produit des particules abrasives qui peuvent être projetées dans les yeux. Porter des lunettes de protection.



Figure 7-9 Outil de dressage HV 201

L'outil de dressage HV 201 (7-9/1) se trouve en bas à gauche sur le socle de la machine.

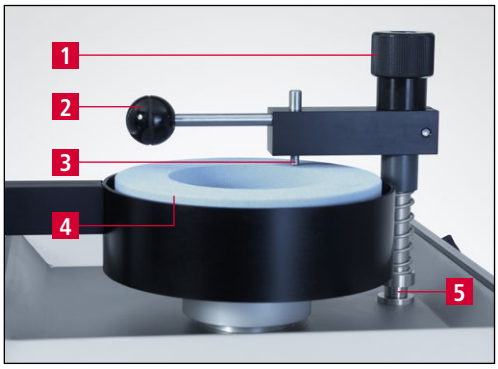


Figure 7-10 Dressage du disque d'affûtage

Les disques d'affûtage usés de manière irrégulière ou non homogène peuvent être dressés avec celui-ci.

Pour monter l'outil de dressage (7-9/1), l'enficher sur le logement (7-10/5) et le bloquer à l'aide de la clé plate (surplat 10 mm) fournie. L'écrou de mise en position (7-10/1) permet de régler sa hauteur.

Mettre l'affûteuse en marche (voir chapitre 7.2) et tourner l'écrou de mise en position (7-10/1) dans le sens horaire jusqu'à ce que le diamant de dressage (7-10/3) touche le disque d'affûtage. Déplacer ensuite lentement l'outil de dressage (7-10/2) sur le disque d'affûtage en rotation (7-10/4).

Lorsque le diamant de dressage (7-10/3) s'est dégagé, tourner l'écrou de mise en position (7-10/1) d'un quart de tour dans le sens horaire et déplacer l'outil de dressage sur le disque d'affûtage en rotation. Répéter l'opération jusqu'à ce que le disque d'affûtage soit plan.

Après le dressage, arrondir le bord extérieur du disque d'affûtage à l'aide de la pierre de dressage fournie.

Pour terminer, retirer l'outil de dressage et régler la protection du disque d'affûtage (voir chapitre 7.10).

7.10 Réglage de la protection du disque d'affûtage (S 200 S | S 200 T)

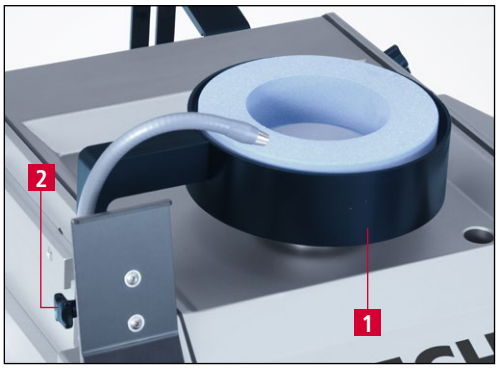


Figure 7-11 Régler la protection du disque d'affûtage

Pour régler la protection du disque d'affûtage (7-11/1), desserrer la poignée étoile (7-11/2) dans le sens antihoraire.

Déplacer ensuite la protection du disque d'affûtage de sorte que le bord supérieur de la protection du disque d'affûtage se trouve env. 5 mm sous l'arête du disque d'affûtage.

Serrer ensuite la poignée étoile (7-11/2) dans le sens horaire.

7.11 Remplacement du disque d'affûtage (S 200 S | S 200 T)



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.

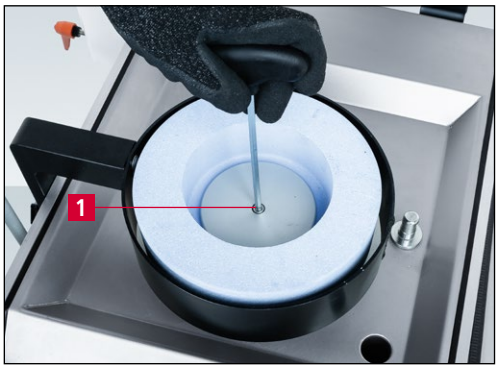


Figure 7-12 Remplacer le disque d'affûtage

Une vis se trouve au centre du disque d'affûtage (7-12/1).

Desserrer la vis (7-12/1) avec la clé Allen de 5 mm fournie et retirer le disque d'affûtage.

Nettoyer la surface d'appui du disque d'affûtage sur la bride de serrage à l'aide d'un chiffon.

Le montage du nouveau disque d'affûtage s'effectue dans l'ordre inverse.

ATTENTION

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

7. Utilisation

ATTENTION

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

Des disques d'affûtage incorrects peuvent entraîner une surchauffe des tranchants lors de l'affûtage ainsi que des ruptures de couteaux (fissures d'affûtage).

7. Utilisation

7.12 Remplacement de la bande d'affûtage à eau

PRUDENCE

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

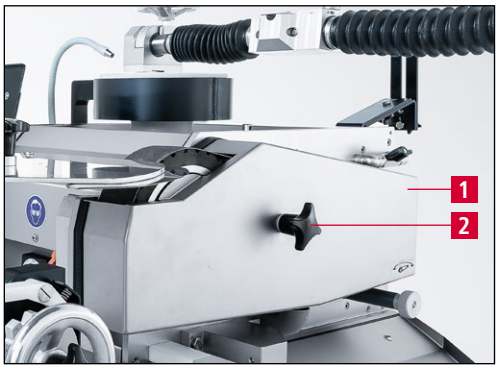


Figure 7-13 Ouvrir le capot de protection de la bande

Desserrer la poignée étoile (7-13/2) dans le sens antihoraire et ouvrir le capot de protection de la bande (7-13/1).

L'alimentation électrique se coupe automatiquement. La détente de la bande d'affûtage s'effectue par le mécanisme de délestage de la bande.

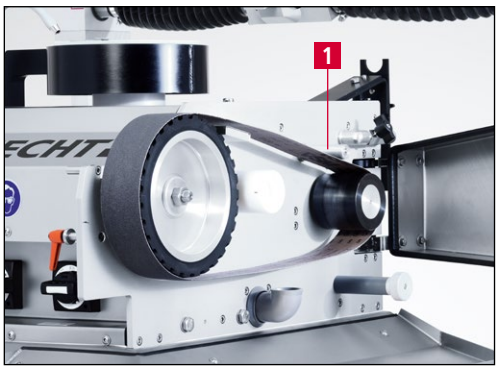


Figure 7-14 Remplacer la bande d'affûtage à eau

Retirer la bande d'affûtage usagée. Acheminer la nouvelle bande d'affûtage autour du disque de contact et du rouleau de renvoi.

Veiller à ce que la bande d'affûtage **soit passée en dessous de la buse d'eau** (7-14/1).

Faire tourner la bande d'affûtage à la main et vérifier qu'elle ne racle nulle part.

Enfin, refermer entièrement le capot de protection de la bande.

ATTENTION

Respecter les flèches indicatrices du sens de marche sur la partie intérieure de la bande d'affûtage!

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

La société KNECHT Maschinenbau GmbH décline toute responsabilité en cas d'utilisation de produits d'affûtage non d'origine.

7. Utilisation

ATTENTION

Des bandes d'affûtage incorrectes peuvent entraîner une surchauffe des tranchants lors de l'affûtage ainsi que des ruptures de couteaux (fissures d'affûtage).

REMARQUE

Lorsque le capot de protection de la bande est ouvert, l'alimentation électrique est interrompue. Il est alors impossible de mettre en marche la machine.

Si le capot de protection de la bande est ouvert durant la marche de la machine, celle-ci se coupe automatiquement.

7.13 Réglage de la course de la bande

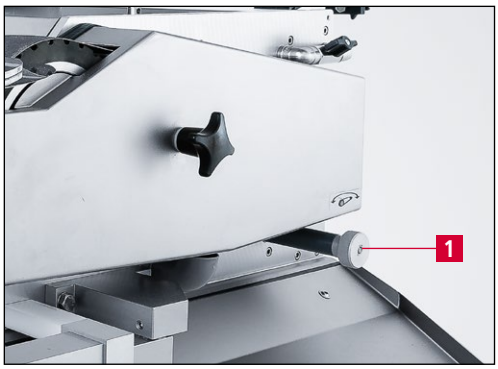


Figure 7-15 Régler la bande

Si la bande d'affûtage ne tourne pas de manière centrée sur le disque de contact, il est possible de l'ajuster à l'aide du dispositif de régulation de la bande (7-15/1).

La rotation du dispositif de régulation de la bande (7-15/1) dans le sens antihoraire entraîne la migration de la bande d'affûtage vers la gauche.

La rotation du dispositif de régulation de la bande (7-15/1) dans le sens horaire entraîne la migration de la bande d'affûtage vers la droite.

7. Utilisation

7.14 Remplacement de la brosse à lamelles

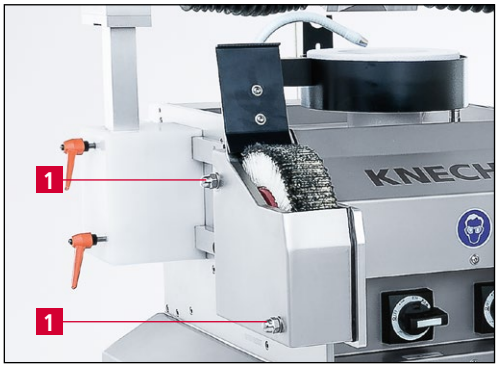


Figure 7-16 Desserrer les écrous borgnes

Pour remplacer la brosse à lamelles, desserrer les écrous borgnes (7-16/1) dans le sens antihoraire à l'aide de la clé plate (surplat 17 mm) fournie.

Retirer le capot de protection de polissage et le nettoyer sous l'eau courante.

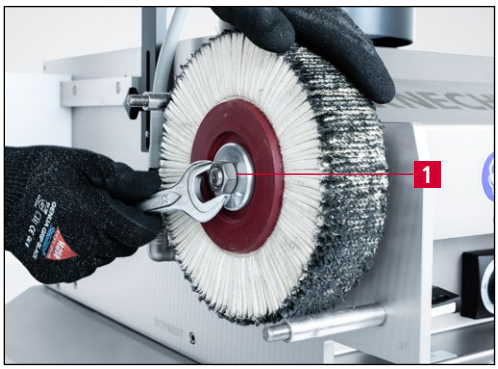


Figure 7-17 Remplacer la brosse à lamelles

Desserrer l'écrou de serrage (7-17/1) dans le sens antihoraire à l'aide de la clé plate (surplat 22 mm) fournie. Retirer la brosse à lamelles usagée de la broche et la remplacer par une neuve.

Remonter ensuite complètement le capot de protection de polissage en procédant dans l'ordre inverse.

Exécuter un contrôle de fonctionnement!

ATTENTION

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

La société KNECHT Maschinenbau GmbH décline toute responsabilité en cas d'utilisation de produits d'affûtage non d'origine.

Des brosses à lamelles incorrectes peuvent entraîner un démorfilage insuffisant des outils de coupe et endommager les tranchants.

PRUDENCE

Ne pas allumer la machine lorsque les capots de protection sont démontés!

Risque de blessures graves!

7. Utilisation

7.15 Dispositif d'affûtage pour couteaux circulaires HV 205-1 (option S 200 S | S 200 T)



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

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

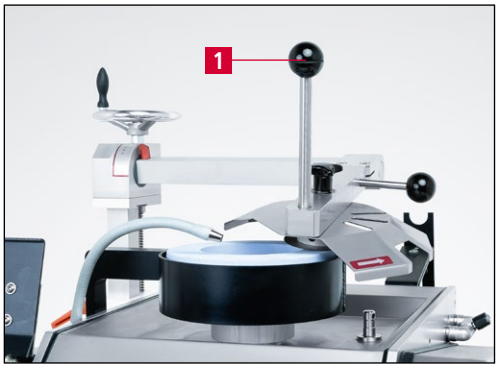


Figure 7-18 Dispositif d'affûtage pour couteaux circulaires HV 205-1

Le dispositif d'affûtage pour couteaux circulaires HV 205-1 (7-18/1) doit être monté sur la machine pour l'affûtage de couteaux circulaires de 80 à 250 mm de diamètre.

Les couteaux circulaires doivent être serrés sur l'assise à couteaux avec les brides correspondantes.

REMARQUE

Vous trouverez de plus amples informations à ce sujet dans la documentation technique du dispositif d'affûtage pour couteaux circulaires HV 205-1 / HV 205-2.

7. Utilisation

7.16 Dispositif d'affûtage pour couteaux circulaires HV 205-2 (option S 200 S | S 200 T)

PRUDENCE

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

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

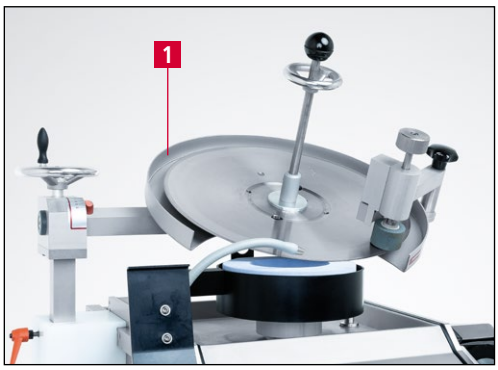


Figure 7-19 Dispositif d'affûtage pour couteaux circulaires HV 205-2

Le dispositif d'affûtage pour couteaux circulaires HV 205-2 (7-19/1) doit être monté sur la machine pour l'affûtage de couteaux circulaires de 250 à 470 mm de diamètre.

Les couteaux circulaires doivent être serrés sur l'assise à couteaux avec les brides correspondantes.

REMARQUE

Vous trouverez de plus amples informations à ce sujet dans la documentation technique du dispositif d'affûtage pour couteaux circulaires HV 205-1 / HV 205-2.

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 après chaque affûtage, sans quoi la matière enlevée sèche, ce qui rend son élimination beaucoup plus difficile.

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

Le liquide de refroidissement doit être remplacé chaque semaine. Le réservoir d'eau doit être nettoyé à chaque changement de liquide de refroidissement.

ATTENTION

Ne pas nettoyer l'affûteuse au jet d'eau ni avec des produits de nettoyage alcalins. La brosse à lamelles ne doit pas être mouillée.

8.1.1 Tableau des nettoyants 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

8.2 Plan d'entretien (exploitation à 1 poste)

Fréquence	Module	Tâche d'entretien
Quotidienne	Toutes les surfaces de la machine	Nettoyer à l'aide d'un chiffon doux et de spray d'entretien.
Hebdomadaire	Filetage des poignées étoile	Lubrifier avec de la graisse multiusage.
	Rails de guidage	Nettoyer et lubrifier avec de la graisse multiusage.
	Réservoir d'eau	Remplacer le liquide de refroidissement et nettoyer le réservoir d'eau.
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 avec tous les équipements d'affûtage par une entreprise spécialisée professionnelle. Dans certains cas exceptionnels et après concertation, elle peut être retournée à KNECHT Maschinenbau GmbH.

Les consommables (par ex. disques d'affûtage, bandes d'affûtage, brosses à lamelles, etc.) doivent 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:

À indiquer lors de chaque commande: (exemple)

Type de machine	(S200S)
Référence de la machine	(10190168200T)
Désignation du module	(module poulie de renvoi)
Numéro du repère	(1)
Numéro de schéma (référence)	(013C-03-0000)
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.

Type	Dimension	Grain	Référence	Remarque
Disque d'affûtage H6V2709	d. 200 x 60 x d. 50	80	412B-10-0492	
Disque d'affûtage L/M6V51	d. 200 x 60 x d. 50	120	412B-11-0491	Monté à la livraison
Disque d'affûtage 60C120H8V30	d. 200 x 60 x d. 50	120	412B-95-0120	Pour un enlèvement de matière important
Bande d'affûtage à eau	1250 x 60	80	412A-42-0523	
	1250 x 60	100	412A-43-0524	
	1250 x 60	120	412A-44-0525	Montée à la livraison
	1250 x 60	240	412A-46-0526	
Bande d'affûtage à eau grain compact	1250 x 60	180	412A-50-0180	
Brosse à lamelles	d. 200 x 50 x d. 17		412J-02-0510	Montée à la livraison
Pâte de polissage	1200 g		412R-01-0501	Comprise dans la livraison
Diamant de dressage 1,5 carat	d. 10 x 60		312A-01-2328	Monté à la livraison

ATTENTION

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

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

Pour toute commande de produits 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 UE correspondantes.

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

Désignation de la machine:	Affûteuse universelle à eau
Désignation du type:	S 200
Numéro de machine:	à partir du numéro 11060271200
Normes harmonisées appliquées, en particulier:	DIN EN 12100-1 DIN EN 12100-2 DIN EN 60204-1 ISO 13857 DIN EN 13854
Responsable de la documentation:	Andreas Doerr (Technicien diplômé) Tel. +49-7527-928-81 a.doerr@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, 1er juin 2026

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