

# Notice d'instructions

Notice d'instructions pour affûteuse de couteaux NEWROX BK 91

À conserver pour usage ultérieur !



Lire et respecter impérativement la notice d'instructions !

## Fabricant



Newrox AG  
Hauptstrasse 105  
CH – 4147 Aesch



Tél. : +41 61 726 62 62  
Fax : +41 61 726 62 60  
E-mail : [info@newrox-ag.ch](mailto:info@newrox-ag.ch)

## Mandataire

Paul Schöndorf Metallwaren GmbH  
Am Untergrün 4  
D – 79232 March- Buchheim

Tél. : +49 7665 95914  
Fax : +49 7665 95915  
E-mail : [info@paulschoendorf.de](mailto:info@paulschoendorf.de)

**Table des matières**

Chapitre	Contenu	Page
	Page de garde	1
	Table des matières	2-3
1.0	Explications sur la présentation de la notice d'instructions	4-5
1.1	Préambule	6
1.2	Déclaration de conformité	7
2.0	Étendue de la livraison	8
2.1	Accessoires	8
3.0	Consignes de sécurité avant la mise en service	9
3.1	Conception de sécurité	10
3.2	Comportement en cas d'accidents	10
3.3	Zones dangereuses et types de risques	11-13
3.4	Utilisation normale	14-15
3.5	Utilisation incorrecte	15
4.0	Exigences imposées au personnel opérateur	16
5.0	Caractéristiques techniques de l'affûteuse de couteaux	17
6.0	Description et fonction de l'affûteuse de couteaux BK 91	18
6.1	Description de la machine	18
6.2	Fonctionnement	18
6.0	Transport	19
8.0	Installation et première mise en service	20
8.1	Exigences relatives au lieu d'installation	20
8.2	Nettoyage après installation	20
9.0	Montage et mise en service	21
9.1	Éléments de commande	21
10.0	Maniement	22
10.1	Déroulement de l'affûtage et du polissage	22-24
10.2	Instructions de travail	25
11.0	Dérangements et élimination des dérangements	25
12.0	Entretien, maintenance, nettoyage et soins	26
12.1	Personnel chargé de la maintenance (qualification et habilitation)	26
12.2	Consignes de sécurité lors de la remise en état	26
12.3	Consignes et instructions de travail	27
12.4	Nettoyage et soins	27

Chapitre	Contenu	Page
12.5	Instruction : remplacer la meule d'affûtage et la meule à polir	28-29
12.6	Plan d'entretien et de maintenance	29
12.7	Contrôle	29-30
12.8	Entretien et organigramme de remise en état	31
12.9	Dessins et plans	32-36
13.0	Information concernant la mise au rebut	37
14.0	Liste des dessins, plans	37
15.0	Liste des illustrations	37
16.0	Copyright	37

## 1.0 Explications sur la présentation de la notice d'instructions

### Pictogrammes d'obligation :



Lire et respecter impérativement la notice d'instructions !



Lunettes de sécurité obligatoires !



Débrancher la fiche de secteur !



Autres obligations !

### Pictogrammes d'avertissement :



**Attention !**

Risque d'écrasement des doigts par meules en rotation

> Ne pas toucher / saisir les meules en rotation



**Attention !**

Risque électrique

**Pictogrammes d'avertissement :**



**Attention !**

Risque d'incendie engendré par frottement de la protection ou du support de lame sur la meule d'affûtage ou sur la meule à polir

- > Régler la protection et le support de lame de sorte que la meule à polir et la meule d'affûtage tournent librement



**Attention !**

Risques divers

**Pictogramme d'interdiction :**



**Interdiction !**

Ne pas laver la machine au jet

**Notes !**

**NOTE**

Conseils d'utilisation et autres informations et conseils importants

**Autres signes :**

- > Les instructions sont toujours signalées par cette flèche
- 1) Les énumérations sont toujours signalées par un numéro suivi d'une parenthèse

## 1.1 Préambule

La présente notice d'instructions est établie pour l'affûteuse de couteaux BK 91 destinée à l'affûtage de couteaux dans la restauration, la boucherie et l'industrie des produits alimentaires. L'affûteuse de couteaux est conçue, mise au point, construite et mise sur le marché dans l'UE par la société Newrox AG, CH-4147 Aesch. La mise sur le marché de l'affûteuse de couteaux a lieu conformément aux exigences de la directive « Machines » et en conformité avec les directives, normes et règlements en vigueur. L'affûteuse de couteaux BK 91 est en conséquence conforme aux exigences essentielles de sécurité et de santé correspondantes.

Comme cette affûteuse de couteaux BK 91 est une machine selon la définition du chapitre I, article premier, paragraphe 2, alinéa a de la directive « Machines », la notice d'instructions est élaborée sur la base de la

### **Directive 2006/42/EG « Machines ».**

Une analyse des risques, entre autres, a été effectuée sur la base de la norme EN 1050 en vue de la mise sur le marché de l'affûteuse de couteaux. Les risques résiduels résultant de cette analyse des risques ont été pris en compte sous forme de règles de sécurité et de comportement.

La société Newrox AG déclare que l'affûteuse de couteaux BK 91 est conforme à la

### **Déclaration de conformité selon la directive « Machines »**

jointe sous forme de copie à la présente notice d'instructions et ainsi partie intégrante de la mise sur le marché de l'affûteuse de couteaux BK 91. Le marquage CE est apposé sur la plaque signalétique de l'affûteuse de couteaux.

## 1.2 Déclaration de conformité

**Newrox AG**  
**CH - 4147 Aesch / Suisse**

### **Déclaration « EG » de conformité**

**Conformément à la directive 2006/42/EG**

La directive 2006/42/EG est applicable au produit.

Nous déclarons par la présente sous notre seule responsabilité que nous remplissons les obligations de la directive 2006/42/EG et que les produits sont conformes aux dispositions de la directive.

La présente déclaration perd sa validité en cas de modification du produit sans notre accord.

<b>Désignation du produit :</b>	<b>Affûteuse de couteaux</b>	<b>Responsable de la mise sur le marché :</b>
<b>Type :</b>	<b>BK 91</b>	<b>Newrox AG</b>
<b>Année de construction :</b>		<b>Hauptstr. 105</b>
<b>Numéros de série :</b>		<b>CH-4147 Aesch</b>

**Mandataire européen :**  
**Paul Schöndorf**  
**Metallwaren GmbH**  
**Am Untergrün 4**  
**D-79232 March- Buchheim**

**Directive applicable : Directive CEM 2004/108/ EG**

<b>Normes appliquées :</b>	<b>EN 12100</b>	situation 08.2013
	<b>EN 13854</b>	situation 01.2020
	<b>EN 60204-1</b>	situation 06.2019
	<b>EN 14118</b>	situation 07.2018

Aesch, le 14.07.2021

(Signature)

Direction Newrox AG

## **2.0 Étendue de la livraison**

- 1) Affûteuse
- 2) Notice d'instructions + mode d'emploi résumé
- 3) Câble électrique
- 4) Pâte abrasive
- 5) Pierre à aiguiser
- 6) Clé six pans 2,5
- 7) Clé six pans 6
- 8) Clé polygonale 10-13

## **2.1 Accessoires (options)**

- |                     |                          |
|---------------------|--------------------------|
| 1) Table de travail | N° de commande : SM-1020 |
| 2) Aspirateur       | N° de commande : SM-1010 |

### 3.0 Consignes de sécurité avant la mise en service



Ne mettre l'affûteuse de couteaux en service qu'après en avoir appris en détail le raccordement correct et le fonctionnement et en avoir déterminé clairement les risques potentiels.

Seul un personnel spécialisé, habilité et initié de l'exploitant est autorisé à mettre la machine en service.

#### Autres procédures et dispositions

- 1) Contrôler que l'étendue de la livraison n'a pas été endommagée pendant le transport, prendre le cas échéant les mesures de réparation ou de remplacement nécessaires.
- 2) La notice d'instructions doit être disponible et complète. Ne pas mettre la machine en service sans la notice d'instructions. La notice d'instructions doit être placée à côté de la machine !
- 3) Le mode d'emploi résumé inclus dans la livraison est destiné à l'utilisation de la machine. Il ne remplace pas la notice d'instructions. Lire et respecter la notice d'instructions dans tous les cas !
- 4) Contrôler le fonctionnement de la machine à l'aide de la notice d'instructions.
- 5) Lors de la remise de la machine à l'opérateur, l'initier au fonctionnement à l'aide de la notice d'instructions.
- 6) Remise en service après des travaux d'entretien :



Lors de la remise en service, l'opérateur ou le personnel chargé du montage et des réparations doit s'assurer que l'affûteuse de couteaux peut être mise en service correctement, conformément à la notice d'instructions.

Les valeurs de raccordement du système électrique doivent notamment être respectées et le sens de rotations des meules doit être correct.

### 3.1 Conception de sécurité

Les zones dangereuses et la minimisation des risques qu'elles présentent sont évaluées dans une analyse des risques. Les risques résiduels sont décrits ci-après dans la notice d'instructions. Des explications et conseils permettant à l'exploitant et à l'opérateur de les éviter sont également mentionnés.

Les dangers résiduels et les risques résiduels résultant d'une utilisation incorrecte ou intempestive de la machine ne peuvent être totalement exclus. Les risques résiduels de la machine sont signalés par des pictogrammes apposés sur la machine, obligation de porter des lunettes de sécurité entre autres, et réduits par des conseils mentionnés dans la notice d'instructions.

Une défaillance de composants résultant de problèmes de matériaux et de résistance est toujours possible. Il n'en résulte cependant aucun danger manifeste pour l'opérateur ou le réparateur de l'affûteuse de couteaux.

La sécurité optimisée de la construction de la machine et la conception de sécurité moderne du processus d'affûtage et de polissage sont déterminants en ce qui concerne la protection des opérateurs et de tierces personnes.

#### **Nous pouvons mentionner les points suivants à ce sujet :**

- 1) La meule d'affûtage tourne dans le sens du tranchant de sorte que le couteau ou les membres ne peuvent pas être entraînés.
- 2) Le cylindre à polir ne peut pas entraîner de membres car les distances de la protection à la meule à polir sont réduites.
- 3) Meules non poreuses (métal, pas de céramique) assurant l'hygiène alimentaire.

### 3.2 Comportement en cas d'accidents

- 1) Mettre la machine hors tension
- 2) Appeler un secouriste et faire soigner la blessure
- 3) Informer le supérieur hiérarchique
- 4) Décrire le déroulement de l'accident (registre d'accidents)
- 5) Informer la société Newrox AG sur les sources de risques

### 3.3 Zones dangereuses et types de risques

L'analyse des risques de l'affûteuse de couteaux BK 91 en ce qui concerne le processus d'affûtage et de polissage a permis de mettre en évidence les zones dangereuses suivantes :

#### Photo, zones dangereuses



Photo 1

#### Dangers et risques résiduels des zones dangereuses lors du fonctionnement de la machine

##### Zone dangereuse 1 :

Le plus grand danger réside dans le fait que, suite à une fausse manœuvre (tranchant du couteau maintenu contre la meule dans le sens inverse du sens de rotation), le couteau risque d'être pris dans la meule et que des morceaux risquent d'être projetés. C'est pourquoi l'on a équipé la machine d'une protection et d'une surface d'appui de la lame. L'on a par ailleurs apposé un autocollant portant une flèche qui indique le sens de rotation de la meule. Et, pour minimiser le risque résiduel, l'on a également apposé sur la machine un autocollant prescrivant le port de lunettes de sécurité.

Les mesures de sécurité mise en œuvre réduisent fortement les risques de happement, d'entraînement, d'écrasement ou d'écorchure de parties du corps.

##### Zone dangereuse 2 :

Les mesures de sécurité mise en œuvre réduisent fortement les risques de happement, d'entraînement, d'écrasement ou d'écorchure de parties du corps. Il est recommandé d'utiliser un aspirateur de poussières et prescrit de porter des lunettes de sécurité pour se protéger contre les particules volantes (poussières).

## Prise en considération générale des risques

### Opérateurs

L'opérateur n'est soumis qu'à un risque résiduel relativement minime car une grande partie des zones dangereuses, résultant des processus d'affûtage et de polissage, sont protégées par le concept de sécurité décrit ci-avant.

### Réparateurs

Les réparateurs sont soumis à des risques supérieurs car ils doivent travailler dans la machine lorsque les dispositifs de protection sont ouverts ou désactivés.

Des tierces personnes peuvent actionner la machine. Il en est de même pour les réparateurs. En conséquence :



#### **Attention !**

Risque d'entraînement et d'écrasement des doigts par meules en rotation

> Ne pas toucher / saisir les meules en rotation



#### **Attention !**

Risque électrique

> Débrancher la fiche de secteur avant d'ouvrir le capot de la machine !

Des mesures appropriées, p. ex. information claire sur la nécessité de couper le secteur avant d'ouvrir la machine, ou une tierce personne qualifiée, doivent permettre d'éviter les risques susmentionnés pour les réparateurs. Tous les risques qui s'appliquent à l'opérateur s'appliquent également aux réparateurs.

## Autres risques

Autres risques engendrés par l'énergie électrique, mesures de protection :

En plus des risques de chocs électriques mentionnés ci-avant, toutes les machines actionnées par l'énergie électrique présentent des risques électriques en cas de défaillance des systèmes de protection résultant de la détérioration et de l'usure de composants.

Les mesures de protection appropriées sont ici le maniement correct de la machine, le contrôle continu que les équipements répondent aux exigences prescrites en fonction du type de construction, la maintenance continue de la machine et la signalisation et l'élimination des dérangements et des détériorations.



### Attention !

Risques engendrés par les poussières

- > Le raccordement d'un aspirateur permet d'aspirer les particules dues à l'abrasion.
- > Porter un masque anti-poussière en l'absence d'aspirateur

## NOTE

L'exploitant est tenu de respecter strictement les prescriptions relatives à la sécurité du travail et les prescriptions et directives des caisses mutuelles d'assurance accident (BGR) ou de la caisse nationale suisse d'assurance accident (SUVA). Si la machine doit être utilisée dans d'autres pays que la Suisse, la législation nationale en vigueur en matière de sécurité du travail doit être respectée.

De plus, les équipements de protection individuelle (EPI) appropriés tels que protection auditive, lunettes de sécurité, masque anti-poussière, conformes aux directives de l'UE, doivent être disponibles en permanence.

### 3.4 Utilisation normale

Les exigences imposées aux opérateurs et des conseils utiles sont mentionnés au point 4.0. L'observation de ces exigences permet déjà d'assurer en partie l'utilisation normale et correcte de la machine. Le critère d'utilisation normale a été intégré à la construction de la machine. La construction permet ainsi d'empêcher pratiquement toute utilisation incorrecte de la machine.

Par ailleurs, la notice d'instructions comporte des conseils accompagnant toutes les phases d'utilisation de l'affûteuse de couteaux BK 91 et impliquant le respect de certains critères.

L'affûteuse de couteaux BK 91 est conçue et mise au point pour affûter les couteaux dans les domaines de la restauration, la boucherie, l'industrie alimentaire et le service d'affûtage.

Elle ne peut s'utiliser qu'en tant qu'appareil de table fixe.

- 1) L'affûteuse de couteaux BK 91 est exclusivement destinée à un usage professionnel.
- 2) L'affûteuse de couteaux BK 91 convient aux couteaux à lame d'acier d'une dureté de 50 - 65 HRC.
- 3) L'affûteuse de couteaux BK 91 ne doit s'utiliser qu'en parfait état technique (voir Caractéristiques techniques, chapitre 5.0).
- 4) Tenir compte des conditions d'environnement, notamment en ce qui concerne la sécurité électrique (type de protection, classe de protection, raccordement aux réseaux) lors de l'installation et de la mise en service de la machine.
- 5) Mettre l'appareil hors tension après toute utilisation.
- 6) Mettre immédiatement l'affûteuse de couteaux BK 91 hors tension et bloquer l'interrupteur principal contre toute remise sous tension intempestive en cas de dérangements de l'alimentation en courant et/ou de dommages sur l'équipement électrique ou mécanique.
- 7) Éliminer immédiatement tous les dérangements et dommages constatés.
- 8) Ne pas modifier les conditions de raccordement, conditions d'utilisation et données de puissance définies dans l'utilisation normale de la machine.
- 9) Ne pas transformer ou modifier de quelque manière que ce soit l'affûteuse de couteaux BK 91 sans entretien préalable et autorisation écrite de Newrox AG.
- 10) Les dispositifs de protection posés par la société Newrox AG doivent être présents, correctement installés et complètement opérationnels – sauf s'ils ne sont pas utiles pour des travaux d'entretien. Ils ne doivent pas être escamotés ou rendus inopérants.
- 11) Les composants de sécurité tels qu'interrupteurs de fin de course, soupapes et autres composants de commande ne doivent pas être désactivés.
- 12) L'exploitant et l'utilisateur doivent interdire ou empêcher par des moyens appropriés l'accès non contrôlé des personnes extérieures à l'entreprise à la zone de fonctionnement de l'affûteuse de couteaux BK 91 (même quand elle est à l'arrêt).
- 13) Il est interdit aux personnes sous l'emprise de l'alcool, de drogues ou de médicaments, lesquels agissent sur les capacités de réaction, de manier ou entretenir l'affûteuse de couteaux BK 91.

### **3.5 Utilisation incorrecte**

Ne pas affûter de haches, ciseaux ou instruments similaires à l'aide de cette machine ! Cette machine n'est pas appropriée pour rectifier les arbres !

Seul un strict respect de la présente notice d'instructions de la part de l'exploitant et de l'utilisateur permettra d'éviter les accidents et de garantir le bon fonctionnement de l'affûteuse de couteaux BK 91.

Le respect de la notice d'instructions :

- 1) réduit les temps d'immobilisation et les frais de réparation de la machine
- 2) augmente la durée de vie de l'affûteuse de couteaux BK 91
- 3) assure un fonctionnement sûr et écologique de la machine

La notice d'instructions doit être conservée a un endroit directement accessible et connu par l'opérateur et doit être à portée de main et disponible en permanence.

La notice d'instructions doit être lue, comprise et respectée en tous points par le personnel responsable et le personnel d'exécution.

#### **4.0 Exigences imposées au personnel opérateur**

Ce produit est uniquement destiné à un usage professionnel.

L'utilisateur ou l'opérateur est une personne qui, en raison de sa formation, ses connaissances et expériences professionnelles, de ses connaissances des dispositions nationales en vigueur et de la notice d'instructions est en mesure

- 1) d'évaluer,
- 2) d'exécuter en toute sécurité les travaux qui lui sont confiés,
- 3) de reconnaître les risques possibles
- 4) et de prendre les mesures nécessaires pour éliminer les risques d'accident afférents au maniement de la machine.

#### **Âge minimum**

Les personnes en apprentissage ou en formation ou les personnes travaillant sous le contrôle d'une autre personne âgées de moins de 18 ans ne doivent effectuer aucun travail sur l'affûteuse de couteaux. Cette disposition ne s'applique pas aux jeunes gens âgés d'au moins 16 ans lorsque

- 1) l'activité sur l'affûteuse de couteaux est nécessaire pour atteindre l'objectif de la formation,
- 2) leur sécurité est assurée par la surveillance d'un spécialiste expérimenté
- 3) et lorsque seuls des équipements, outils et moyens de protection excluant toutes blessures sont utilisés.

#### **Formation**

L'exploitant doit former régulièrement l'utilisateur et les opérateurs dans les domaines suivants :

- 1) respect et utilisation de la notice d'instructions et des dispositions légales,
- 2) utilisation normale de l'affûteuse de couteaux,
- 3) sécurité du travail et prévention des accidents du travail, formation annuelle
- 4) comportement en cas d'urgence. Consignes de sécurité et indications des risques pour l'utilisateur et l'opérateur.

### 5.0 Caractéristiques techniques BK 91

Désignation	Affûteuse de couteaux	
Type	BK 91	
Numéro de série		
Année de construction		
Type de machine	Appareil de table avec entraînement par moteur électrique d'une tête d'affûtage et d'une meule à polir séparée	
Processus de fabrication de pièces détachées associés	Moteur, usinage des tôles, usinage des métaux, commandes et entraînements électriques, fabrication de meules à polir	
Temps de traitement	Varie en fonction : du type d'affûtage, des couteaux ou objets à affûter similaires, de la composition du matériau à enlever	
Personnel opérateur	1 personne, formée en conséquence et initiée au maniement de l'affûteuse de couteaux, le cas échéant en tenant compte des directives correspondantes des caisses mutuelles d'assurance accident ou des règlements de la SUVA	
	Puissance du moteur	230 V 250 VA
	Type de protection	IP 20
	Classe de protection	I
Dispositifs de protection	Protection du mécanisme d'affûtage, capot, dispositifs de protection électriques	
Dimensions extérieures	Longueur 320 mm, profondeur 245 mm, hauteur 260 mm	
Poids total équipé	11,5 kg	
Émission de bruit	Niveau de pression acoustique continu équivalent pondéré A : <80 dB(A) Niveau sonore au poste de travail : <80 dB(A)	
Commande	Interrupteur Marche/Arrêt	

## **6.0 Description et fonction de l'affûteuse de couteaux BK 91**

L'affûteuse de couteaux est une machine d'usinage permettant de donner un tranchant optimal aux couteaux manuels dans l'industrie alimentaire ou le service d'affûtage. La machine et son unité d'affûtage (meule d'affûtage) sont conçues de sorte à assurer un affûtage durable sous différents types de contraintes ou de maniement.

Des couteaux permettant, en raison de leur méthode de fabrication et de leur matériau, d'obtenir des résultats optimaux sur la machine constituent la condition de base de l'utilisation de la machine. Il est ici supposé que l'opérateur est une personne formée en conséquence et que la machine est en parfait état.

### **6.1 Description de la machine**

La meule d'affûtage et la meule à polir sont actionnées par un moteur à deux bouts d'arbre. La meule à polir est posée directement sur l'arbre droit. La meule d'affûtage est actionnée par l'arbre droit via une courroie crantée.

Le maniement de l'affûteuse de couteaux est expliqué et décrit en détail au point 10 de la présente notice d'instructions.

La machine et ses pièces détachées sont présentées en détail sous forme de dessin au point 12.9. Les pièces mentionnées dans le dessin sont regroupées dans un tableau avec leur numéro respectif. Le schéma des connexions se trouve sur la page suivante.

### **6.2 Fonctionnement**

Deux opérations peuvent être effectuées sur l'affûteuse de couteaux :

- 1) Affûtage – Introduire la lame du couteau entre la meule d'affûtage et la butée, du côté gauche et du côté droit jusqu'à la formation d'une bavure.
- 2) Polissage – À l'aide de la meule à polir, éliminer ensuite la bavure du tranchant du couteau produite par l'affûtage.

## 7.0 Transport

Le transport et le chargement de la machine ne sont soumis à aucune condition particulière. Ces opérations doivent respecter les dispositions habituelles concernant l'emballage, le chargement et la sécurisation des charges.

L'emballage de l'affûteuse de couteaux et des pièces est effectué par la société Newrox AG de sorte qu'aucun dommage pouvant engendrer un risque de sécurité non détectable lors du déchargement, de l'installation ou de l'utilisation de la machine ne puisse survenir lors d'un transport normal par rail, route ou air. Si des dommages devaient cependant se produire au cours du transport, ils seraient à la charge du transporteur, lequel doit présenter une assurance et un agrément appropriés à la société Newrox AG ou à l'exploitant.

Une condition préalable est cependant que tous les véhicules et appareils utilisés lors de la chaîne de transport soient conformes aux règlements relatifs à la sécurité du travail et à la prévention des accidents du travail et que les personnes chargées du transport possèdent les compétences et l'expérience nécessaires.

**NOTE**

Lors du transport de l'affûteuse de couteaux ou de composants et de sous-groupes, tenir impérativement compte du fait que la machine et les pièces doivent être déclarées exemptes de défauts, à l'aide d'un contrôle que des dommages ne sont pas survenus au cours du transport, avant l'installation et l'utilisation de l'affûteuse de couteaux.

## 8.0 Installation et première mise en service

L'installation, le raccordement et la première mise en service de l'affûteuse de couteaux sont à la charge de l'acquéreur ou de l'exploitant. L'exploitant doit s'assurer que le personnel opérateur est initié au fonctionnement de la machine.

Ces opérations doivent être effectuées conformément à la notice d'instructions. Les composants et sous-groupes de l'affûteuse de couteaux ne génèrent aucun risque, p. ex. risques dus aux matières consommables.

Respecter les règlements nationaux relatifs à la sécurité du travail et à la prévention des accidents du travail en vigueur.

### 8.1 Exigences relatives au lieu d'installation

La machine est conçue pour utilisation dans des locaux secs dans une plage de températures de +10 à +30 degrés Celsius.

L'affûteuse de couteaux utilisée en tant qu'appareil de table doit être installée sur un support stable tenant compte du poids et de l'utilisation de la machine.

La surface d'installation doit être plane et horizontale et comporter suffisamment d'espace pour assurer un fonctionnement en toute sécurité de la machine.

### 8.2 Nettoyage après installation

<p><b>NOTE</b>      Veiller à ce que la machine soit dans un parfait état de propreté</p>
---

## 9.0 Montage et mise en service

Ce chapitre présente les étapes de travail essentielles importantes pour l'opérateur pour assurer une mise en marche et à l'arrêt, un affûtage et un polissage sans danger.



En cas de dérangements ou d'avertissements, informer dans tous les cas la personne responsable de l'affûteuse de couteaux. L'élimination des dérangements par l'opérateur ou une personne non autorisée met en danger l'opérateur et des tierces personnes.

La machine est livrée entièrement montée, prête à l'emploi

- 1) Sortir la machine de l'emballage.
- 2) Contrôler que la machine est complète (voir point 2.0 Étendue de livraison).
- 3) Raccorder le câble électrique.

## 9.1 Éléments de commande

L'interrupteur Marche/Arrêt de la machine se trouve sur le côté gauche de la machine.

Presser la touche verte : MARCHE

Presser la touche rouge : ARRÊT

L'aspirateur (disponible en option) se met en marche / à l'arrêt avec la machine. Pour cela, insérer la fiche dans la prise prévue à cet effet de la machine et raccorder le tuyau de l'aspirateur à la tubulure de raccordement de la machine.

### NOTE

En cas d'affûtage de lames en acier au carbone, **il est interdit** de raccorder un aspirateur à la machine en raison de la formation possible d'étincelles !



Photo 2

## 10.0 Maniement

La notice d'instructions sert à assurer l'utilisation normale de l'affûteuse de couteaux et à détecter les dérangements. Le mode d'emploi résumé inclus dans la livraison est destiné à l'utilisation de la machine. Il ne remplace pas la notice d'instructions. Il est nécessaire de lire et respecter la notice d'instructions dans tous les cas !

### 10.1 Déroulement de l'affûtage et du polissage



Lunettes de sécurité obligatoires !



#### **Attention !**

Ne pas affûter de hachettes, haches, scies, couteaux dentés, etc. La machine est exclusivement destinées aux couteaux à viande, couteaux de cuisine, etc. sans dents. Le couteau risque de surchauffer en cas de pression trop forte sur la meule d'affûtage.

- 1) Placez-vous devant la machine.
- 2) Approcher le manche du couteau le plus près possible de la meule.
- 3) Tirer la lame, sans pression, vers la droite le long de la meule d'affûtage.
- 4) La lame doit appuyer au centre de la meule d'affûtage. Relever le manche pour donner la forme voulue au couteau.  
Important ! La lame ne doit pas changer de couleur.



Photo 3

- 5) Affûter la pointe du couteau au centre de la meule d'affûtage (ne pas tirer au-delà de la meule d'affûtage)



Photo 4

- 6) Il est également possible d'affûter la pointe du couteau sans affûter le couteau sur toute sa longueur
- 7) Répéter le même processus sur l'autre côté du couteau. Le couteau est maintenant affûté du côté gauche



Photo 5

Important ! Répéter le processus d'affûtage jusqu'à ce qu'une fine bavure apparaisse sur tout le tranchant du couteau. Puis procéder au polissage.

- 8) Appliquer de la pâte abrasive sur la meule à polir



Photo 6



**Attention !**

Risque d'incendie engendré par frottement de la protection ou du support de lame sur la meule d'affûtage ou sur la meule à polir

- > Régler la protection et le support de lame de sorte que la meule à polir et la meule d'affûtage puissent tourner librement



**Attention !**

Risque d'accrochage du couteau en cas de fausse manœuvre

- > Ne jamais poser le tranchant en sens inverse du sens de rotation de la meule

- 9) Polir la lame à l'horizontale des deux côtés au centre de la zone d'affûtage jusqu'à ce que la bavure disparaisse.



Photo 7



Photo 8

- 10) Enlever la poussière de meulage et les particules de pâte abrasive du couteau avant de réutiliser le couteau.

## 10.2 Instructions de travail

L'exploitant doit établir à l'attention de l'opérateur de l'affûteuse de couteaux des instructions de travail qui doivent être affichées ou présentes au poste de travail ou sur le lieu d'installation de la machine.

## 11.0 Dérangements et élimination des dérangements

### NOTE

L'opérateur n'est mis en danger en cas de dérangements que s'il ne se comporte pas conformément aux instructions de la présente notice ; p. ex. intervention non autorisée et tentative d'éliminer lui-même le dérangement

Seul un personnel autorisé par l'exploitant ou le service après-vente de NEWROX sont habilités à procéder à l'élimination des dérangements !

Dérangement	Cause possible	Élimination
La machine ne fonctionne pas	- Pas de courant	- Contrôler le raccordement de la fiche
	- Impuretés dans la machine dues à un manque d'entretien	<b>Attention ! Respecter les consignes de sécurité</b> - Débrancher la fiche de secteur ! Nettoyer la machine conformément au point 12.4.
La machine vibre fortement	- La meule à polir est fortement déséquilibrée, p. ex. à cause de l'humidité	<b>Attention ! Respecter les consignes de sécurité</b> - Débrancher la fiche de secteur ! - Remplacer la meule à polir conformément à l'instruction 12.5.
Les couteaux ne sont pas bien affilés	- Erreur de manipulation	- Contacter le fournisseur
	- Meule usée	<b>Attention ! Respecter les consignes de sécurité</b> - Débrancher la fiche de secteur ! - Remplacer la meule d'affûtage conformément à l'instruction 12.5

## 12.0 Entretien, maintenance, nettoyage et soins

Le terme « maintenance » désigne toutes les mesures permettant de préserver et rétablir l'état souhaité et de constater et évaluer l'état réel des organes techniques d'un système ou du système même.

Ces mesures se subdivisent en :

### **Inspection** (constatation de l'état réel)

p. ex. contrôles conformément aux règlements relatifs à la protection du travail et à la prévention des accidents du travail, contrôle des valeurs de consigne ou des valeurs de référence.

### **Entretien** (préservation de l'état souhaité)

p. ex. « nettoyage », remplacement de matières consommables ou d'éléments, remplacement de petites pièces d'usure (joints d'étanchéité), resserrage des pièces desserrées.

### **Remise en état** (rétablissement de l'état souhaité).

p. ex. réparations (remise en état) de pièces d'usure (remplacement) après dérangements, défaillances, détériorations. Un contrôle de fonctionnement documenté doit être effectué après toute remise en état.

L'exploitant doit tenir un registre de toutes les mesures d'entretien et de remise en état. Les inspections nécessaires conformément aux règlements relatifs à la sécurité du travail et à la prévention des accidents du travail doivent être documentées sous la forme d'un dossier des rapports de contrôle correspondants. Un dossier accessible des règlements techniques actualisés est également nécessaire pour cela.

L'exploitant doit établir et actualiser un manuel d'exploitation, comportant les contenus susmentionnés, concernant la remise en état.

## 12.1 Personnel chargé de la maintenance (qualification et habilitation)

Nous vous recommandons de faire effectuer la maintenance par un mandataire de la société Newrox AG.

La société Newrox AG décline toute responsabilité en cas de maintenance effectuée par un personnel ne provenant pas de la société Newrox AG.

## 12.2 Consignes de sécurité lors de la remise en état

Dans le cadre de la prévention des risques pour le personnel chargé de la maintenance et des tierces personnes, tenir compte des risques décrits au point 3.3 résultant des différentes mesures nécessaires pour effectuer la maintenance. Appliquer en outre à titre complémentaire les consignes et instructions de travail mentionnées au point 12.3.

### 12.3 Consignes et instructions de travail

- 1) Tous les travaux de maintenance doivent être effectués dans les délais prescrits, correctement et complètement.
- 2) Avant de commencer les travaux de maintenance, informer les utilisateurs de l'affûteuse de couteaux ainsi que le personnel de sécurité de l'exploitant. Informer également les tierces personnes pouvant se rendre dans le champ d'action de l'affûteuse de couteaux.
- 3) Avant de commencer la maintenance, sécuriser la zone de maintenance conformément aux règlements relatifs à la sécurité du travail et à la prévention des accidents du travail.
- 4) Lors de la mise hors tension de l'affûteuse de couteaux, la sécuriser contre toute remise sous tension involontaire ou par imprudence.
- 5) S'assurer que seul un personnel autorisé se trouve dans la zone de travail.
- 6) Seuls des composants, pièces détachées et matières consommables d'origine, neufs, de construction identique, mentionnés dans la documentation technique de Newrox AG doivent être utilisés en cas de remplacement. Le montage de composants de seconde main ou non contrôlés est interdit pour des raisons de sécurité.
- 7) Avant toute remise en service de la machine, s'assurer que tous les dispositifs de protection sont correctement installés et ont fait l'objet d'un contrôle de fonctionnalité.
- 8) Avant toute remise en service de l'affûteuse de couteaux, informer le personnel concerné de l'exploitant.

### 12.4 Nettoyage et soins

**À effectuer par un personnel autorisé par l'exploitant uniquement !**



Débrancher la fiche de secteur !



**Interdiction !**

Ne pas laver la machine au jet !

L'intérieur de la machine doit être nettoyé des particules de meulage toutes les 20 heures de service environ. Pour cela, dévisser et enlever le capot. Aspirer les particules de saletés et reposer le capot (ne pas coincer les câbles) et le revisser. Ne serrer les vis que légèrement ! Utiliser exclusivement un produit de nettoyage et d'entretien au pH neutre pour nettoyer l'extérieur du capot.

Après nettoyage avec des produits liquides, ne pas remettre immédiatement la machine en service, mais la laisser sécher suffisamment ou l'essuyer à l'aide d'un chiffon sec.

**12.5 Instruction : remplacer la meule d'affûtage et la meule à polir**

**À effectuer par le service après-vente de Newrox Service ou par un personnel autorisé de l'exploitant uniquement !**

Utiliser exclusivement des meules d'affûtage, des disques en feutre et de la pâte abrasive d'origine car la qualité n'est plus garantie dans le cas contraire. Le grain de la meule d'affûtage, la meule à polir et la pâte abrasive ont été adaptés précisément les uns aux autres.

Remplacer **la meule d'affûtage** (voir dessin au chapitre 12.9)



Débrancher la fiche de secteur !

- 1) Desserrer les 5 vis pos.155 du capot pos.12
- 2) Enlever le capot et le poser à gauche à côté de la machine
- 3) Faire attention aux branchements de câbles
- 4) Desserrer la vis pos.152, M6 au centre de la meule à polir et l'enlever
- 5) Enlever le pied, amortisseur en caoutchouc, devant, côté gauche
- 6) Desserrer et enlever la vis à tête conique pos.154 et la butée pos.4
- 7) Enlever la meule pos.9 et poser la meule neuve
- 8) Rebloquer la meule d'affûtage avec la vis pos.152, **la rondelle en éventail pos.159 neuve** et la rondelle pos.158. **Couple de serrage : 10 Nm**
- 9) Remonter la butée et la visser
- 10) Remonter le pied, amortisseur en caoutchouc
- 11) Remonter le capot, **faire attention aux branchements de câble** et **ne serrer que légèrement** les 5 vis
- 12) Contrôler que la meule d'affûtage et la meule à polir tournent librement et ne frottent pas contre le capot

Remplacer la **meule à polir** (voir dessin au chapitre 12.9)



Débrancher la fiche de secteur !

- 1) Desserrer les 5 vis pos.155 du capot pos.12
- 2) Enlever le capot et le poser à gauche à côté de la machine
- 3) Faire attention aux branchements de câbles
- 4) Desserrer la vis pos.157 (**filet gauche**), pour cela contre-bloquer la meule à polir
- 5) Enlever la vis pos.157
- 6) Enlever le disque pos.14, enlever la meule à polir usée et poser la meule à polir pos. 102 neuve
- 7) Bloquer le disque pos.14 avec la vis, **la rondelle en éventail neuve** et la rondelle.  
**Couple de serrage : 10 Nm**
- 8) Remonter le capot, **faire attention aux branchements de câbles** et **ne serrer que légèrement** les 5 vis
- 9) Contrôler que la meule d'affûtage et la meule à polir tournent librement et ne frottent pas contre le capot

## 12.6 Plan d'entretien et de maintenance

Quoi ?	Quand ?	Matériel, opération :
Nettoyage de l'intérieur	Toutes les 20 h de service	Voir 12.4 Nettoyage et soins
Remplacer la meule à polir	À une usure à un $\varnothing$ de 185 mm	Voir 12.5 Remplacer la meule à polir
Remplacer la meule d'affûtage	Toutes les 10 000 opérations d'affûtage	Voir 12.5 Remplacer la meule d'affûtage
Entretien et remplacement de la courroie crantée	Tous les 5 ans	Contacteur le fournisseur

## 12.7 Contrôle

Avant toute mise, ou remise en service, p. ex. après réparations, contrôler la fonctionnalité de l'affûteuse de couteaux et le fonctionnement de ses dispositifs de sécurité. Effectuer également un contrôle périodique (généralement une fois par an). Utiliser pour cela le rapport de contrôle suivant :

## Notice d'instructions

### Affûteuse de couteaux BK 91

Version : 14.07.2021

Page 30 sur 37

#### Rapport d'essai affûteuse de couteaux BK 91

Type de contrôle :  périodique  premier contrôle / avant mise en service

Étendue du contrôle :  Contrôle visuel et de fonctionnement  Autres

Type d'appareil : \_\_\_\_\_ Fabricant: \_\_\_\_\_ Année de construction : \_\_\_\_\_ Type : \_\_\_\_\_

N° machine : \_\_\_\_\_ Heures de service : \_\_\_\_\_ Val. de raccordement électrique : \_\_\_\_\_ Site : \_\_\_\_\_

Points de contrôle : (en cas de défauts, cocher le point de contrôle concerné et décrire les défauts)

Documentations :  Registre de contrôle  Instructions de service/montage  Journal de bord

Identification :  Panneaux  Identification des zones dangereuses

Signalisation :  Pictogrammes d'avertissement  Sens de mouvement  Marquage CE

Composants et dispositifs :  Installation  Supports  Alimentation en tension  Protections

Électrotechnique  Manœuvre man.  Mécanismes  Autres

(p. ex. interrupteur d'alimentation et disjoncteur, interrupteur de sécurité, verrouillage de connexion, interrupteur de fin de course, actionneurs, interrupteur principal)

Commandes : Fusibles de surcharge. Commandes, régulations, dispositif de mesure

Câbles  Actionneurs/consommateurs de courant  Affichages/signalisations

Systèmes de commande

Éclairage du poste de travail  Isolation/protection contre les contacts

Panne d'énergie  Autres

Distances de sécurité  Distances de sécurité  Zones d'écrasement et de cisaillement

Accès  Accès/positions de travail  Autres

Autres :  État extérieur  Matières consommables et matières chargées  Son/bruit

Émissions  Entretien/surveillance  Premiers remèdes

État des outils (meules d'affûtage, meules à polir)

#### Résultat du contrôle :

Défauts minimes : (élimination lors du prochain entretien)

Défauts importants : (élimination des défauts avant la prochaine remise en service)

Défauts dangereux : (il est recommandé de mettre provisoirement la machine hors service)

Résultat global :  L'objet contrôlé n'a pas de défauts  a des défauts

Description des défauts :

Révision  oui  non

Plaquette posée  oui  non

Date du contrôle :

Prochain contrôle :

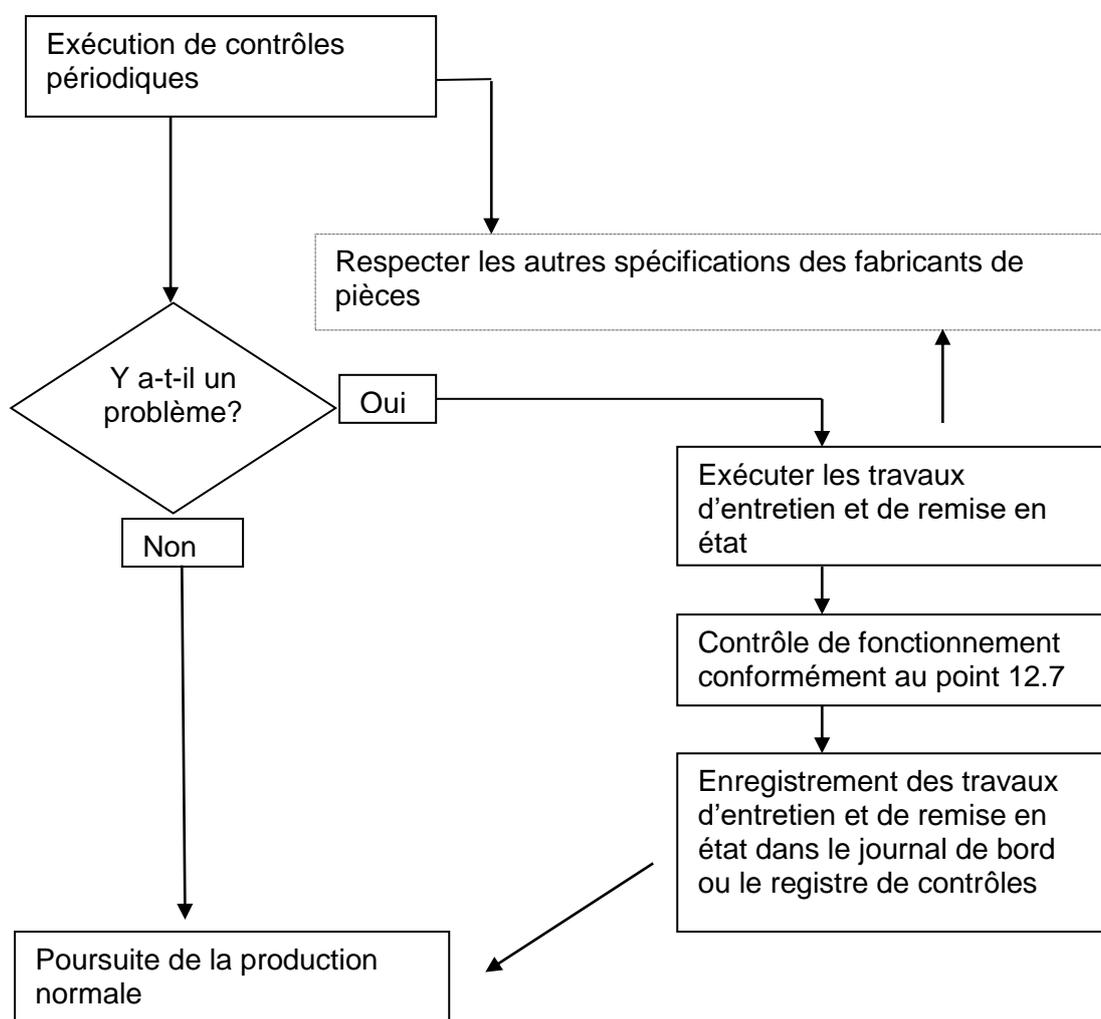
Contrôleur : Nom

Signature :

### 12.8 Entretien et organigramme de remise en état

L'entretien et la remise en état de l'affûteuse de couteaux impliquent un contrôle conséquent et régulier conformément aux points de contrôle mentionnés au point 1.4.

Organigramme d'exécution des travaux d'entretien et de remise en état



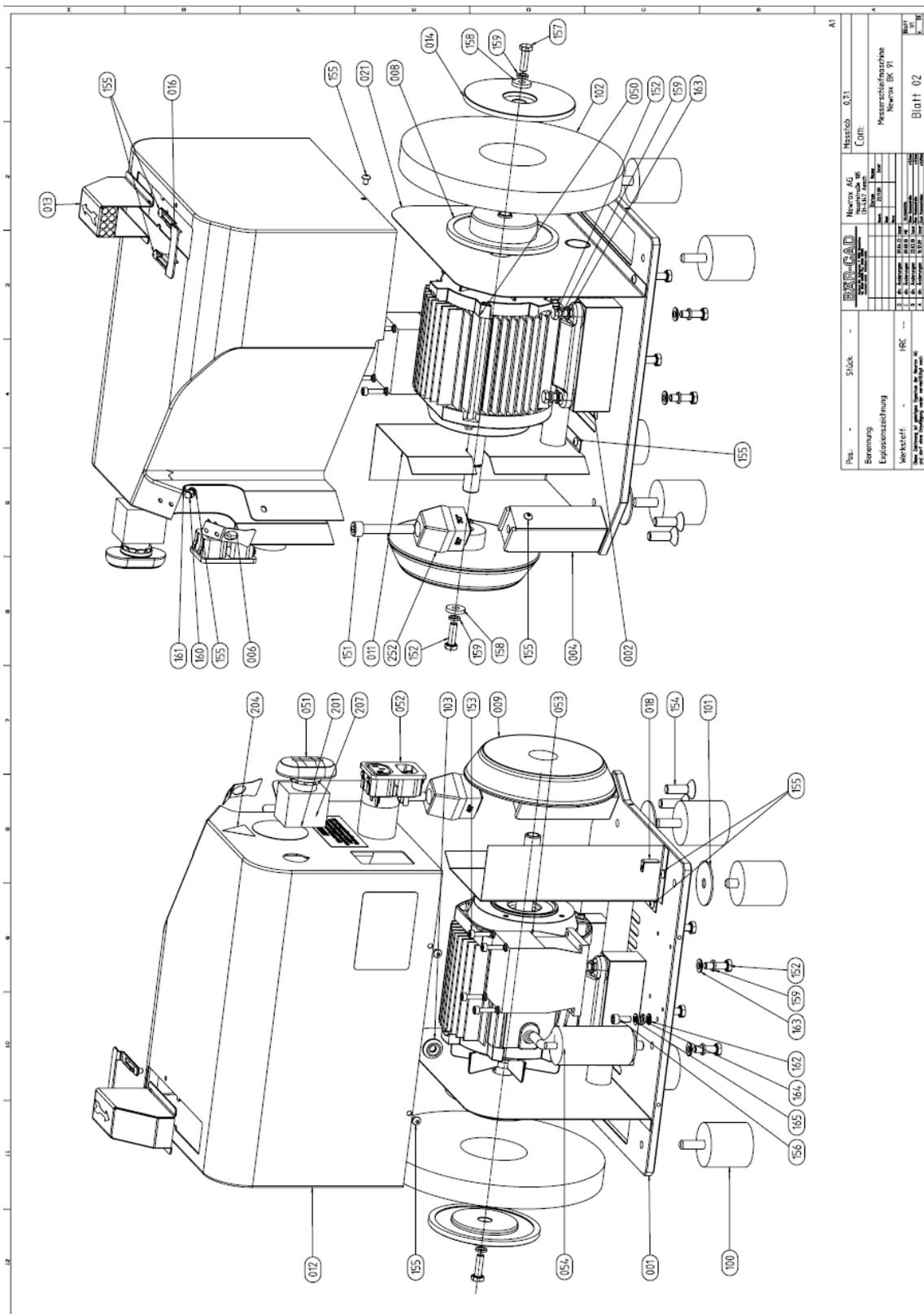
## 12.9 Dessins et plans

### Liste des composants et pièces détachées

Pos.	Dénomination	Nombre	Numéro de commande
1	Socle	1	9101
2	Barre conductrice moteur	2	9102
4	Butée corps de base	1	9104
252	Butée tête pivotante 0°, 5°, 10°	1	91252
6	Tôle de glissement, tôle à ressort	1	9106
8	Support meule à polir	1	9108
9	Meule d'affûtage	1	9109
11	Tôle guide-poussière	1	9111
12	Capot	1	9112
13	Tôle de protection disque abrasif	1	9113
14	Support meule à polir	1	9114
16	Support de lame	1	9116
18	Patin de mise à la terre	1	9118
21	Tôle de séparation meule à polir	1	9121
50	Moteur électrique EBSR 63K2	1	9150
51	Bouton	1	9151
52	Barrette de distribution type 0712	1	9152
53	Relais	1	9153
54	Condensateur	1	9154
100	Amortisseur	4	91100
102	Meule à polir	1	91102
104	Protège-arrête		91104
151	Vis à tête cylindrique	1	M8 x 50 galv.
152	Boulon hexagonal	9	M6 x 20 galv.
153	Vis à tête cylindrique	4	M4 x 16 galv.
154	Vis à tête conique	2	M8 x 25 galv.
155	Vis à tête ronde	14	M4 x 6 A2
156	Boulon hexagonal	1	M5 x 16 galv.
157	Boulon hexagonal	1	M6 x 20 filet gauche galv.
158	Rondelle	6	ø 6,4 x 25 x1,8 galv.
159	Rondelle en éventail	10	ø 6,3 galv.
160	Écrou borgne	2	M4 V2A
161	Rondelle en éventail	6	ø 4,2 V2A
162	Rondelle à dents chevauchantes	1	ø 5,3 galv.

<b>Pos.</b>	<b>Dénomination</b>	<b>Nombre</b>	<b>Numéro de commande</b>
<b>163</b>	Rondelle	<b>8</b>	ø 6,4 galv.
<b>164</b>	Rondelle-ressort	<b>1</b>	ø 5,3 galv.
<b>165</b>	Rondelle	<b>1</b>	ø 5,3 galv.
<b>200</b>	Autocollant « Newrox BK 91 »	<b>2</b>	91200
<b>201</b>	Autocollant « Lunettes de sécurité obligatoires »	<b>1</b>	91201
<b>202</b>	Autocollant « Débrancher la fiche de secteur »	<b>1</b>	91202
<b>203</b>	Plaque signalétique	<b>1</b>	91203
<b>204</b>	Autocollant « Attention tension électrique »	<b>1</b>	91204
<b>205</b>	Autocollant « Flèche sens de rotation »	<b>2</b>	91205
<b>206</b>	Autocollant « Mise à la terre »	<b>1</b>	91206
<b>207</b>	Autocollant « Attention »	<b>1</b>	91207
<b>250</b>	Pâte abrasive	<b>1</b>	91250
<b>251</b>	Pierre à aiguiser	<b>1</b>	91251
<b>253</b>	Câble électrique	<b>1</b>	91253
<b>254</b>	Clé six pans 2,5	<b>1</b>	91254
<b>255</b>	Clé six pans 6	<b>1</b>	91255
<b>256</b>	Clé polygonale 10-13	<b>1</b>	91256

Vue éclatée

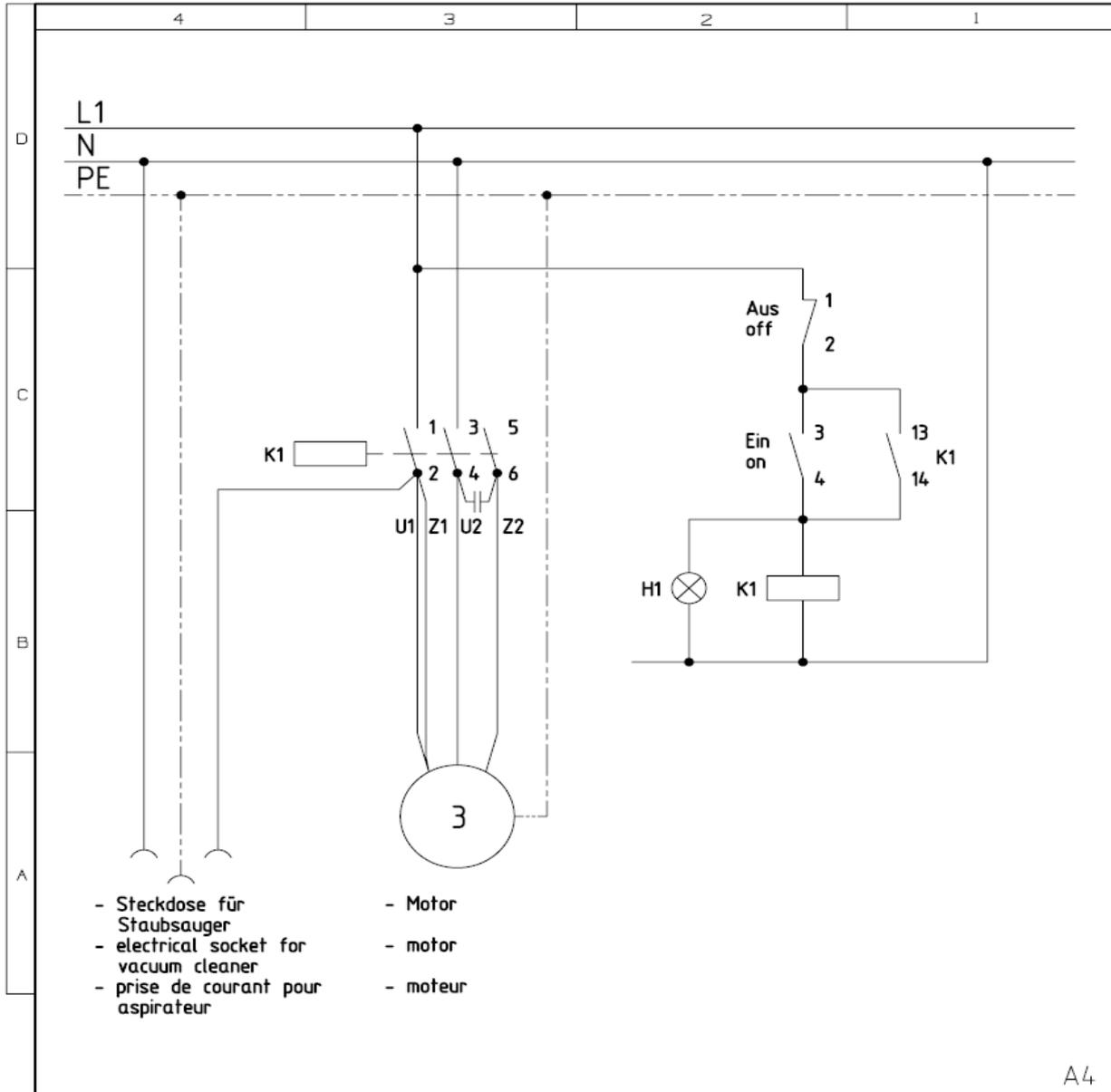


Pos.	Stück	Neurox AG D-14197 Berlin Tel. +49 30 30 30 30 Fax +49 30 30 30 30 E-Mail: info@neurox.de	Meistlieb 0 31 COM	Blatt
Benennung		Explosionszeichnung	Meisserschleifmaschine Neurox BK 91	Blatt 02
Hersteller		HR		
Date		14.07.2021		
Zeichner		A. Schmitt		
Geprüft		A. Schmitt		
Freigegeben		A. Schmitt		
Skizze		A. Schmitt		
Kopie		A. Schmitt		
Druck		A. Schmitt		
Anzahl		1		
Blatt		02		

Liste des pièces correspondant à la vue éclatée

<b>Pos.</b>	<b>Dénomination</b>	<b>Pos.</b>	<b>Dénomination</b>
<b>1</b>	Socle	<b>151</b>	Vis à tête cylindrique
<b>2</b>	Barre conductrice moteur	<b>152</b>	Boulon hexagonal
<b>4</b>	Butée corps de base	<b>153</b>	Vis à tête cylindrique
<b>252</b>	Butée tête pivotante 0°, 5°, 10°	<b>154</b>	Vis à tête conique
<b>6</b>	Tôle de glissement, tôle à ressort	<b>155</b>	Vis à tête ronde
<b>8</b>	Support meule à polir	<b>156</b>	Boulon hexagonal
<b>9</b>	Meule d'affûtage	<b>157</b>	Boulon hexagonal
<b>11</b>	Tôle guide-poussière	<b>158</b>	Rondelle
<b>12</b>	Capot	<b>159</b>	Rondelle en éventail
<b>13</b>	Tôle de protection disque abrasif	<b>160</b>	Écrou borgne
<b>14</b>	Support meule à polir	<b>161</b>	Rondelle en éventail
<b>16</b>	Support de lame	<b>162</b>	Rondelle à dents chevauchantes
<b>18</b>	Patin de mise à la terre	<b>163</b>	Rondelle
<b>21</b>	Tôle de séparation meule à polir	<b>164</b>	Rondelle-ressort
		<b>165</b>	Rondelle
<b>50</b>	Moteur électrique EBSR 63K2		
<b>51</b>	Bouton	<b>200</b>	Autocollant « Newrox BK 91 »
<b>52</b>	Barrette de distribution type 0712	<b>201</b>	Autocollant « Lunettes de sécurité obligatoires »
<b>53</b>	Relais	<b>202</b>	Autocollant « Débrancher la fiche de secteur »
<b>54</b>	Condensateur	<b>203</b>	Plaque signalétique
		<b>204</b>	Autocollant « Attention tension électrique »
<b>100</b>	Amortisseur	<b>205</b>	Autocollant « Flèche sens de rotation »
<b>102</b>	Meule à polir	<b>206</b>	Autocollant « Mise à la terre »
<b>104</b>	Protège-arrête	<b>207</b>	Autocollant « Attention »

Schéma des connexions



Benennung: Schaltplan

**BÄR-CAD**  
 Manfred Bär Endingerstr. 9 79356 Eichstetten  
 Tel. 07663 607370 Fax. 07663 607372  
 www.baer-cad.de info@baer-cad.de

Newrox AG  
 Hauptstraße 105  
 CH-4147 Aesch

Diese Zeichnung ist geistiges Eigentum der Newrox AG und darf ohne Einwilligung weder vervielfältigt noch Dritten zugänglich gemacht werden.

Zust	Änderung	Datum	Name

Datum	15.11.10	Name	engler
Bearb			
Gepr	-		-
Norm			

TOLERANZEN	
Ohne Kommastriche	± 0.2mm
Eine Kommastriche	± 0.1mm
Zwei Kommastrichen	± 0.01mm
Drei Kommastrichen	± 0.005mm

Messerschleifmaschine  
 Newrox BK

Blatt

Blatt  
 1/1

v. Bl

### 13.0 Information concernant la mise au rebut

Respecter la législation locale en vigueur en la matière.

La machine ne contient pas de substances dangereuses (exception : les matières éventuellement contenues dans les composants électriques des matériels traités)

### 14.0 Liste des dessins, plans

Liste des composants et pièces détachées	Page 32+33
Vue éclatée	Page 34
Liste des pièces correspondant à la vue éclatée	Page 35
Schéma des connexions	Page 36

### 15.0 Liste des illustrations

Photo 1	Zones dangereuses	Page 11
Photo 2	Éléments de commande	Page 21
Photo 3	Affûtage	Page 22
Photo 4	Affûtage	Page 23
Photo 5	Affûtage	Page 23
Photo 6	Polissage	Page 23
Photo 7	Polissage	Page 24
Photo 8	Polissage	Page 24

### 16.0 Copyright

Toute reproduction, distribution, modification, transmission par voie électronique ou mécanique, traduction dans une autre langue ou toute autre utilisation ou reproduction intégrale ou partielle de la présente notice d'instructions est interdite sans autorisation écrite expresse de la société Newrox AG. Si toutefois des copies ou copies partielles pouvaient garantir la sécurité de l'utilisateur et de l'opérateur de l'affûteuse de couteaux BK 91 ou de tierces personnes en cas d'utilisation normale, ces exceptions seraient indépendantes du copyright.