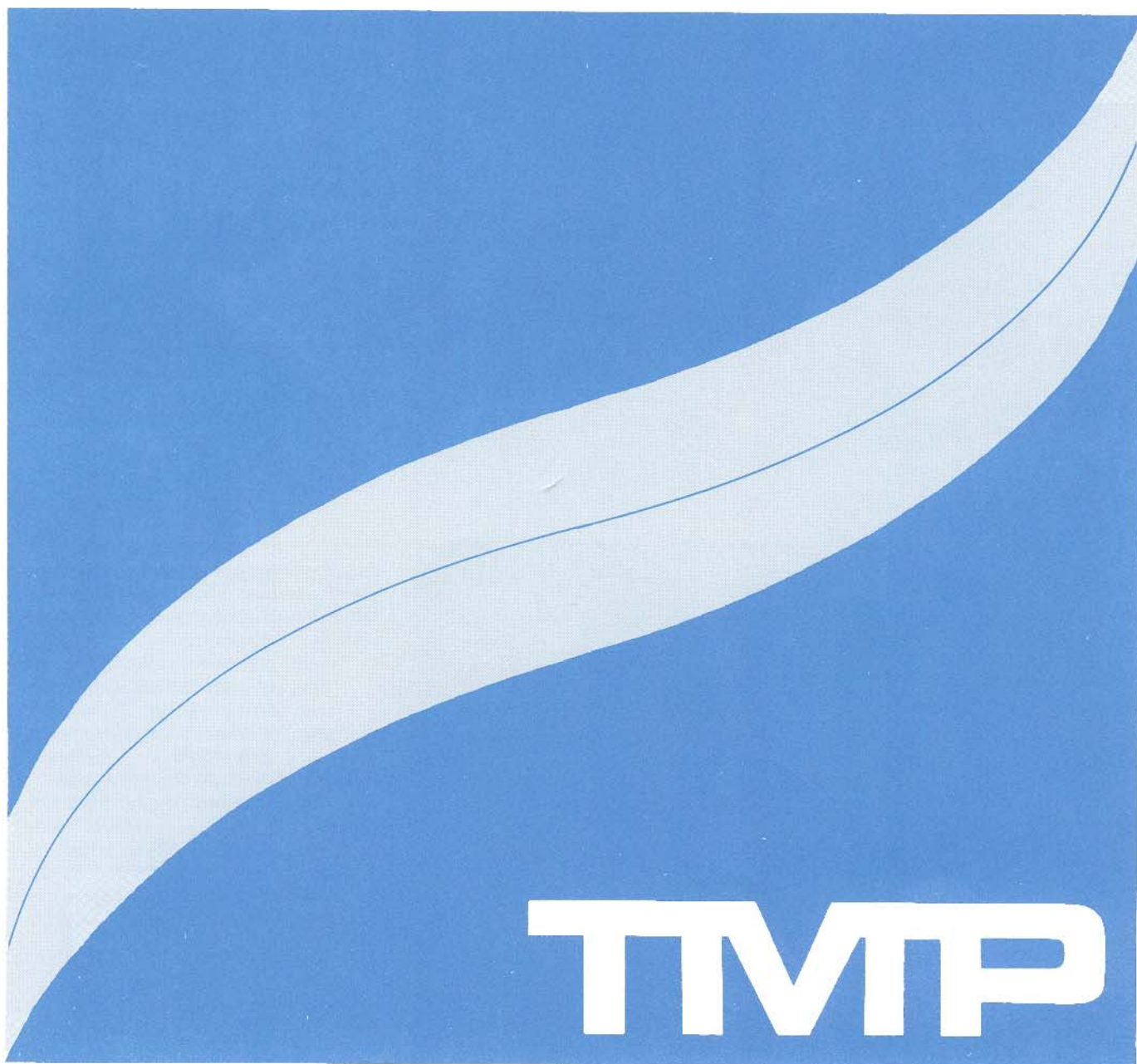


---

Mode d'emploi  
Machines à aiguiser les couteaux B-9 et G-91  
*Betriebsanleitung*  
*Messer-Schleifmaschinen B-9 und G-91*



---

# Les machines à aiguiser les couteaux TMP avec refroidissement à eau

## *Die TMP-Messer-Schleifmaschinen mit Wasserkühlung*

---

### Caractéristiques techniques

	<b>Modèle B-9</b>	<b>Modèle G-91</b>
Hauteur	36 cm	40 cm
Largeur	50 cm	60 cm
Profondeur	32 cm	38 cm
Emballage	60×40×40 cm	70×50×50 cm
Poids net	22 kg	37 kg
Ø du disque	220 mm	300 mm
Tension	380 V/3 Ph.	380 V/3 Ph.

Tout changement réservé

---

### *Technische Daten*

	<b>Modell B-9</b>	<b>Modell G-91</b>
<i>Höhe</i>	36 cm	40 cm
<i>Breite</i>	50 cm	60 cm
<i>Tiefe</i>	32 cm	38 cm
<i>Verpackung</i>	60×40×40 cm	70×50×50 cm
<i>Netto-Gewicht</i>	22 kg	37 kg
<i>Ø Schleifscheibe</i>	220 mm	300 mm
<i>Spannung</i>	380 V/3 Ph.	380 V/3 Ph.

*Änderungen vorbehalten*

# Mode d'emploi

## Betriebsanleitung

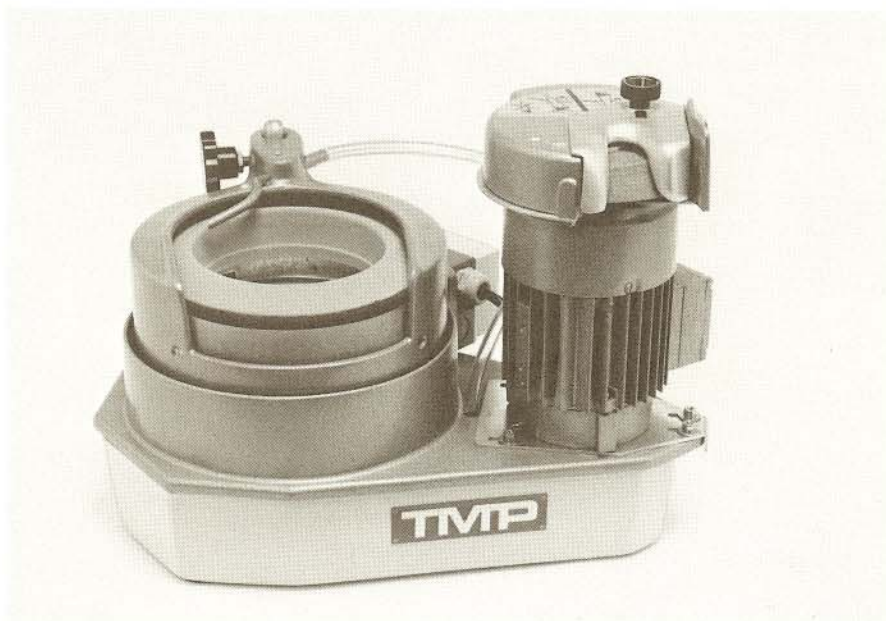
### Les principaux avantages

- Aiguisage à plat, position agréable. Vitesse de coupe toujours identique, vu que l'on travaille sur l'épaisseur du disque.
- Refroidissement par eau en circuit fermé. Vitesse de rotation élevée possible grâce à la répartition parfaite de l'eau de refroidissement sur le disque.
- Disque en feutre, fixé sur l'arbre du moteur, permettant d'enlever sans peine le « fil » au couteau.
- Travail rapide, sans risque de « brûler » les lames de couteaux.
- Meule de longue durée, facile et simple à changer.



### Die wichtigsten Vorteile

- *Bequemes flaches Schleifen. Immer gleichbleibende Schleifgeschwindigkeit, da auf der Scheibenbreite geschliffen wird.*
- *Kühlen mit Wasser und Umlaufpumpe. Größere Geschwindigkeit möglich, da sich das Kühlwasser gleichmäßig auf der Schleiffläche verteilt.*
- *Filzscheibe auf Motor-Wellenende montiert, erlaubt rasches Entfernen des « Fadens ».*
- *Schnelles Arbeiten ohne Ausglühen der Messerklinge.*
- *Lange Lebensdauer der Schleifscheibe, einfaches Auswechseln.*





1. Lors de la mise en service, contrôler le sens de rotation du disque en feutre (voir flèche A) (illustr. 1, 3, 4 et 5).

2. Remplir le récipient jusqu'à la marque.

**Modèle B-9** : Enlever le bâti de machine avec le moteur

**Modèle G-91** : Soulever la machine par la poignée à droite, la poser sur le support mobile monté derrière la machine (illustr. 2).

Ajouter 1 dl du liquide jaune livré avec la machine (graduation sur le flacon).

3. Régler la quantité d'eau étalée sur le disque (environ 1 mm) en tournant le bec du tube à eau :

**A droite** = moins d'eau (B) (illustr. 1)

**A gauche** = plus d'eau (B) (illustr. 1)

**Important :**

**Laver les couteaux avant chaque aiguisage !**

4. **Aiguisage des couteaux** : En passant sur le disque avec le couteau, imprimer à celui-ci un léger mouvement tournant pour obtenir un arrondi (recommandé par les fabricants de couteaux).

Ayant obtenu le « fil », incliner le couteau davantage et passer très légèrement 2 fois par côté pour **casser le « fil »**. Celui-ci devient ainsi mince comme du papier de soie et s'enlève facilement avec le disque en feutre.

5. Après usure du disque, ajuster la protection en plastique à environ 3-4 mm du bord extérieur du disque (C), dévisser la poignée en bakélite (6) du couvercle (illustr. 1).

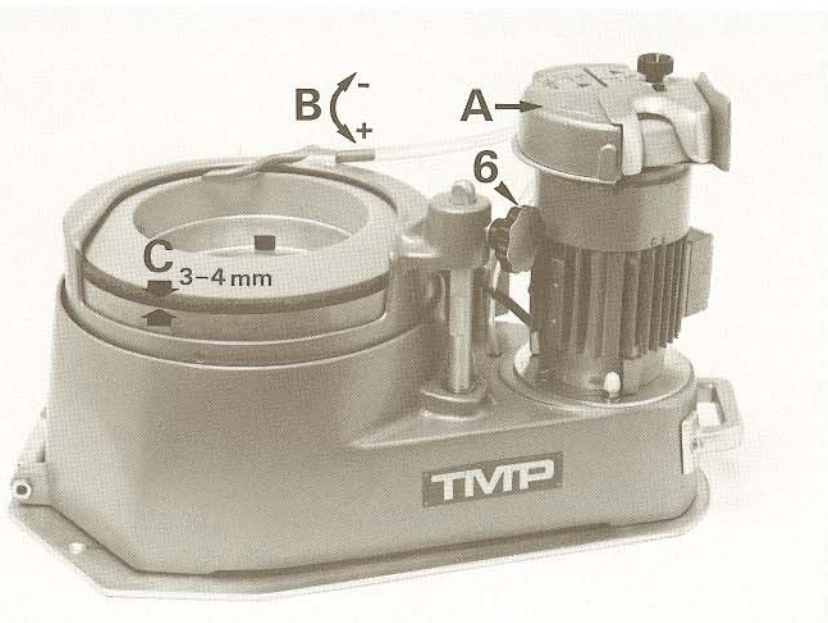
6. **Enlever le fil du couteau sur le disque en feutre** : Appuyer brièvement le plot de pâte à polir (D) contre le disque en feutre (illustr. 3), – répéter après 2-3 couteaux.

Appuyer et passer légèrement le couteau – le tranchant dans le sens de rotation (E-F) – plusieurs fois sur le disque en feutre (illustr. 4 et 5).

7. Contrôler fréquemment le niveau d'eau, l'évaporation par le disque étant assez grande. L'apparition de bulles d'air dans le tuyau en plastique indique un niveau d'eau trop bas.

8. **Nettoyage de la machine** : Vider l'eau du bac et nettoyer celui-ci ; enlever le tuyau d'eau et le souffler.

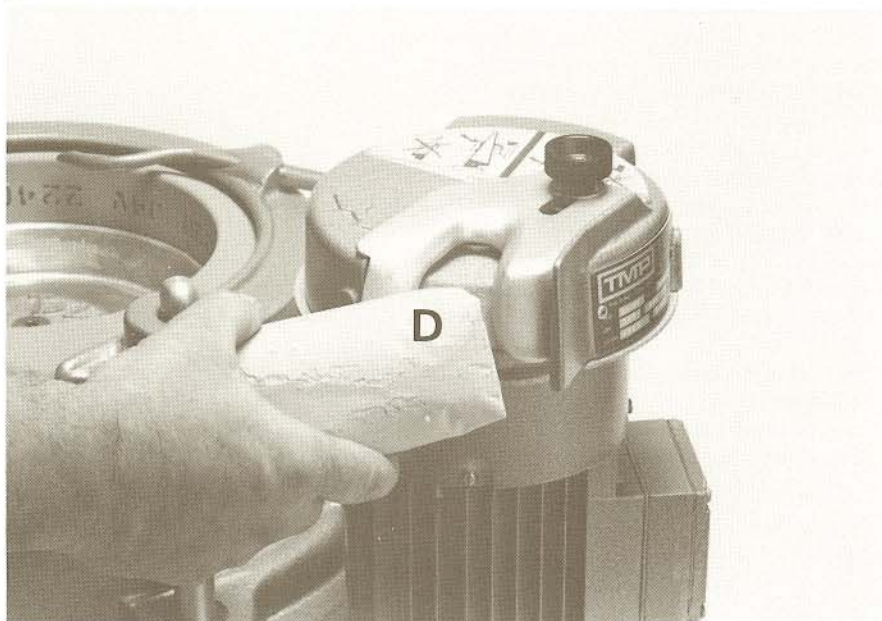
9. Aiguiser avec le disque seulement de l'acier dur (trempé). Du fer ou du métal léger encrassent le disque !



1



2



3



1. Beim Netz-Anschluß der Maschine, Drehrichtung der Filzscheibe gemäß Pfeil A beachten (Bilder 1, 3, 4 und 5).

2. Den Wasserbehälter bis zum Strich mit Wasser füllen.

**Modell B-9** : Maschinenoberteil abheben.

**Modell G-91**: Mit dem Griff rechts das Maschinengehäuse hochheben und dann auf die hintere Stütze aufstellen (Bild 2).

Pro Füllung 1 dl mitgelieferte gelbe Flüssigkeit begeben (Graduierung auf der Flasche).

3. Die Wassermenge auf der Schleifscheibe (ca. 1 mm) durch einfaches Drehen des Wasserrohr-Halters einstellen:

**Nach rechts** = weniger Wasser (B) (Bild 1)

**Nach links** = mehr Wasser

**Sehr wichtig:**

**Vor dem Schleifen müssen die Messer immer gewaschen werden!**

4. **Schleifen der Messer:** Während des Schleifens auf der Schleifscheibe mit der Hand eine leichte Drehbewegung machen, so erhält man den richtigen Schliff (Ballenschliff). Das ist sehr wichtig für die Haltbarkeit der Klinge und des Schnittes.

Ist das Messer soweit geschliffen, daß sich ein «Faden» bildet, wird das Messer etwas **steiler** zur Schleifscheibe gehalten und so auf jeder Seite noch 2 mal ganz leicht über die Scheibe gleiten. Der «Faden» wird nun so dünn wie Seidenpapier und läßt sich auf der Filzscheibe mühelos entfernen.

5. Der bewegliche Plastikschutz muß entsprechend der Abnutzung der Schleifscheibe nachgestellt werden. Den Bakelitgriff (6) lösen. Der Plastikschutz wird 3-4 mm außerhalb des Schleifscheibenrandes eingestellt (C) (Bild 1).

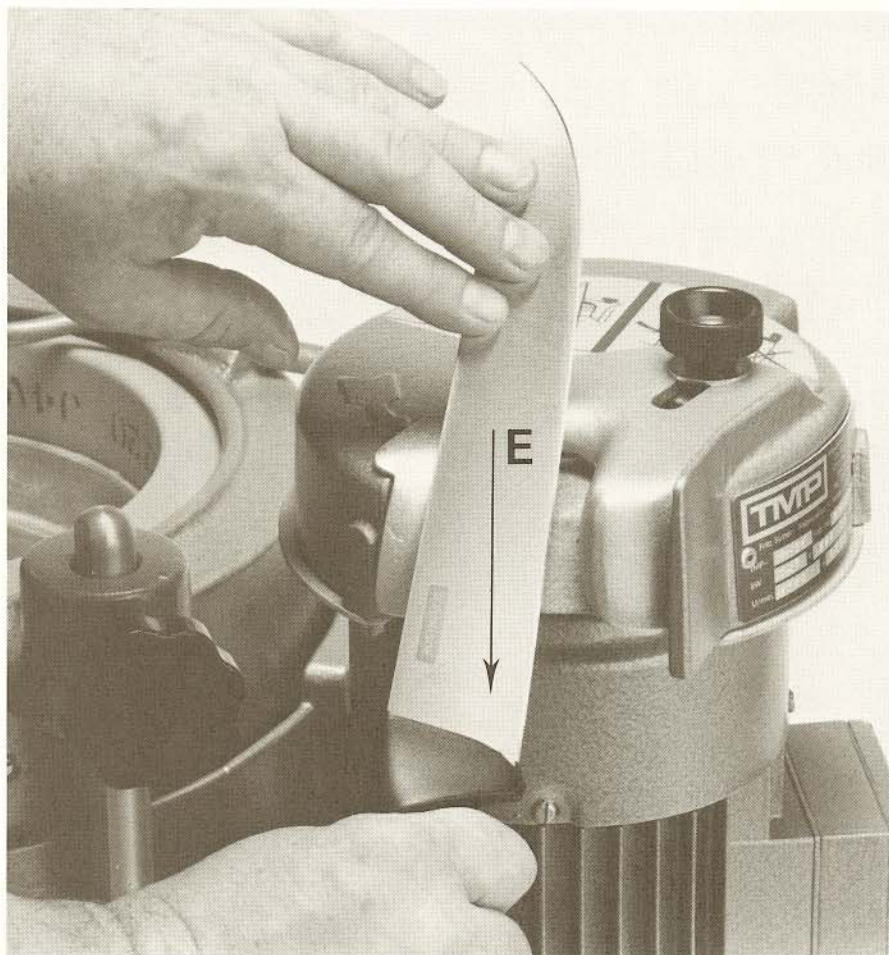
6. **Entfernen des «Fadens» auf der Filzscheibe (Bild 3):**

Die Polierpaste (D) kurz gegen die drehende Filzscheibe halten (alle 2-3 Messer wiederholen). Mit dem Messer, Schnittseite in der Drehrichtung (E-F), (Bilder 4 und 5) einige Male leicht über die Filzscheibe gleiten.

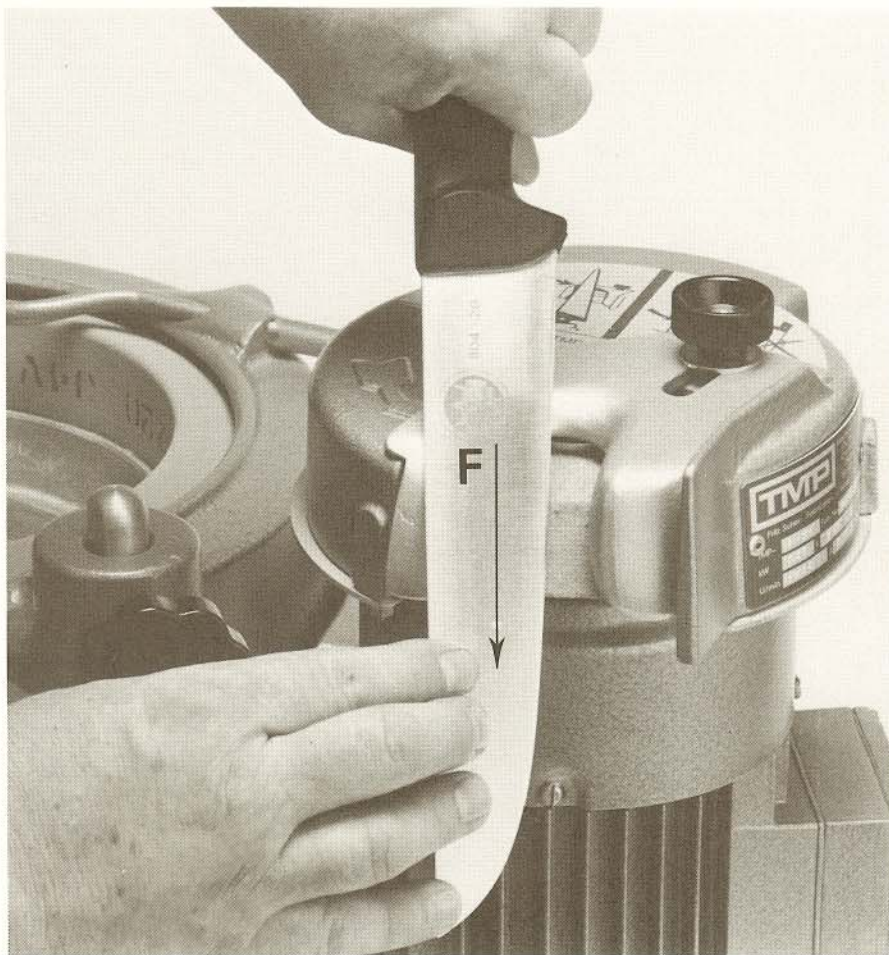
7. Das Wasserniveau öfters kontrollieren, die Wasserverdunstung ist ziemlich groß. Das Vorhandensein von Blasen im Plastikschlauch lassen auf zu wenig Wasser schließen!

8. **Reinigen der Maschine:** Wassergefäß leeren und reinigen; Schlauch abnehmen und ausblasen.

9. Mit der Schleifscheibe nur Hartstahl (gehärtet) schleifen. Eisen und andere weiche Metalle verkrusten die Scheibe! Kleine Rückstände des «Fadens», die auf der Scheibe, von Zeit zu Zeit mit einer Drahtbürste entfernen.



4



5

5



# Méthode pour aiguiser les couteaux sur machines à aiguiser TMP

## *Schleifmethode für TMP-Messer-Schleifmaschine*

1. Selon cette méthode d'aiguisage, on passe les couteaux parallèlement à la paroi du protège-eau (voir **illustr. 6**).

Cette position par rapport au centre du disque permet d'obtenir automatiquement un léger arrondi de la coupe du couteau.

2. La face opposée du couteau est aiguisée à « contre-coupe » (voir **illustr. 7**). Malgré la rotation à contresens (absolument sans risque), le « fil » sera très peu visible. Appuyer le dos du couteau contre la paroi du protège-eau (**B**) **illustr. 7**, et le passer parallèlement à la paroi.

L'angle de coupe désiré est obtenu en tenant le couteau plus ou moins incliné par rapport au disque (**C**).

3. Casser le « fil » en passant 2 fois très légèrement chaque côté du couteau sur le disque.

4. Enlever le « fil » sur le disque en feutre.

1. Gemäß **Bild 6** ist ersichtlich, daß das Messer mit dem Rücken an das Wasserschützgehäuse und dann parallel dem Gehäuse entlang hin und her zu bewegen ist.

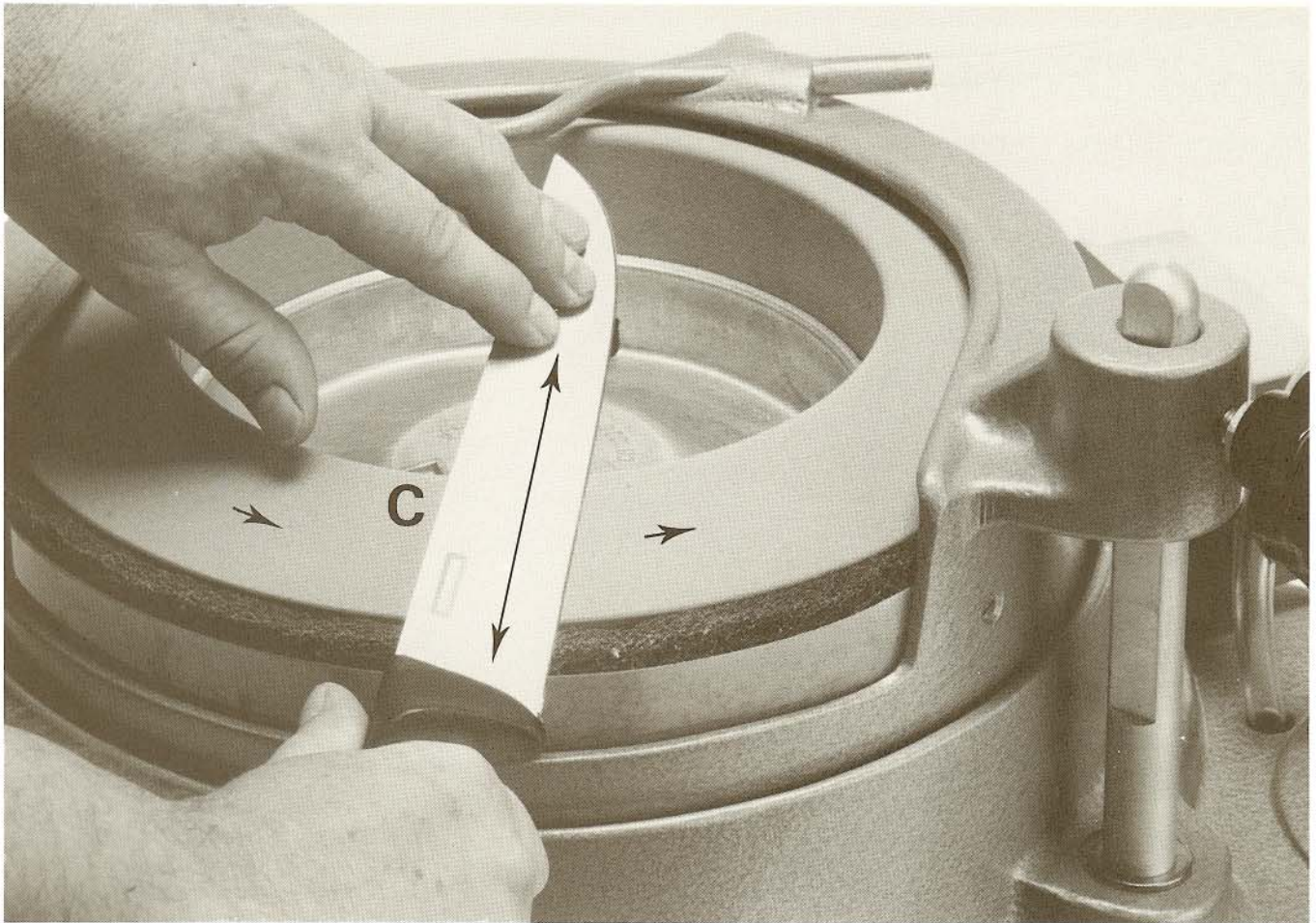
2. Bei dieser Stellung des Messers zum Zentrum der Schleifscheibe wird der Schliff automatisch etwas **abgerundet**, was bezüglich der Haltbarkeit des Schliffes **sehr wichtig** ist.

3. Die Gegenseite des Messers wird gemäß **Bild 7** mit « Gegenschliff » geschliffen. Den Rücken des Messers wieder am Wasserschutzgehäuse anlehnen (**B**) und hin und her bewegen. Trotz Gegenlauf kann das Messer **absolut gefahrlos** geschliffen werden, nur beachten, daß der « Faden » dabei **fast nicht sichtbar** wird.

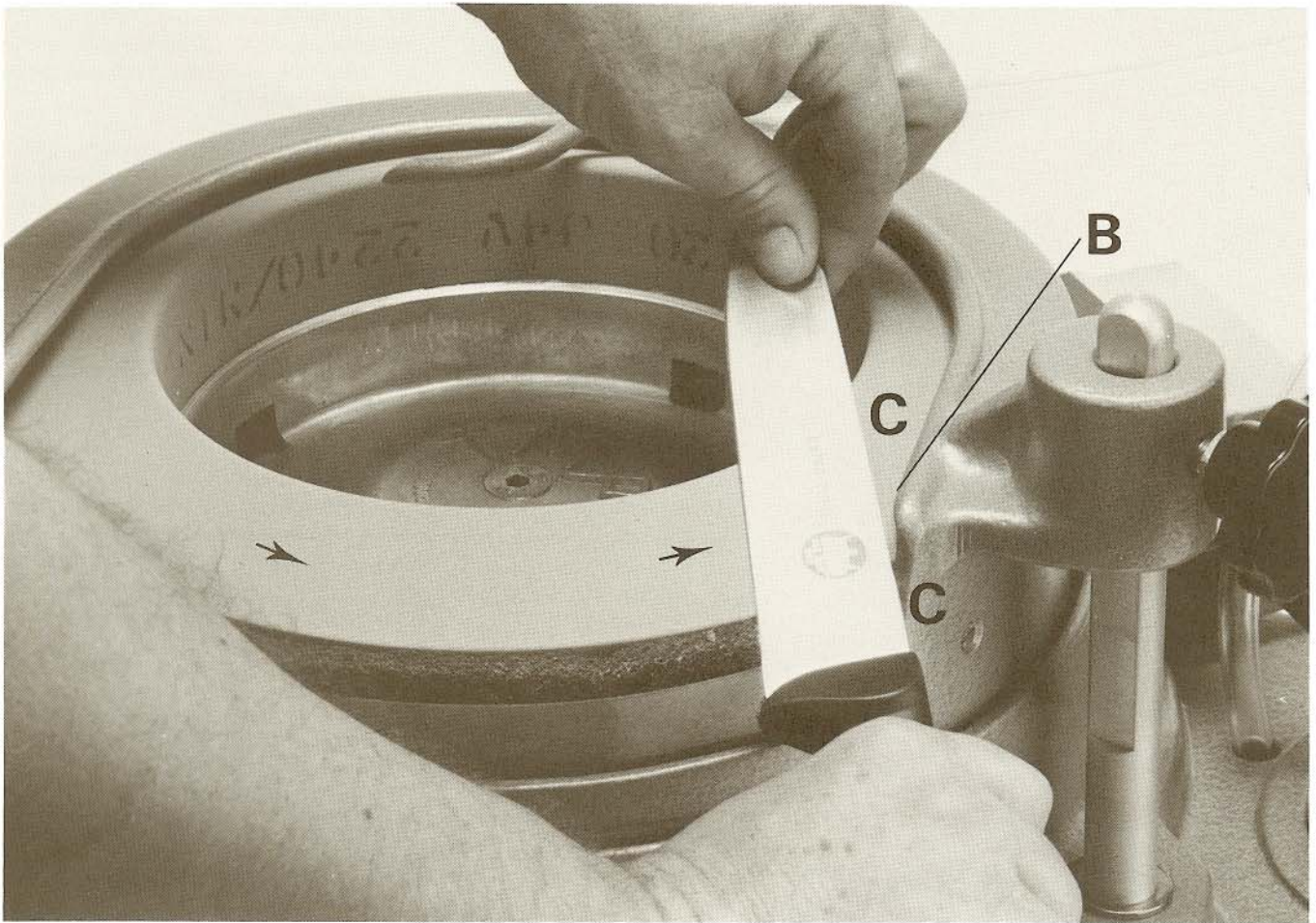
4. Der gewünschte Schnittwinkel wird durch mehr oder weniger steiles Halten des Messers zur Schleifscheibe erreicht (**C**).

Die Spitze des Messers in der Mitte der Schleifscheibe, und zwar durch Anheben des Messers, schleifen.





6



7

7



# Mode d'emploi pour redresser la meule avec l'appareil à redresser la meule

## *Anleitung zum Abdrehen der Schleifscheibe mit dem Abdrehapparat*

1. Enlever le cache-meule (1) (illustr. 9).

2. Mettre les trois crochets (2) livrés avec l'appareil à redresser en triangle sur le bord du bâti (illustr. 9).

3. Reposer le cache-meule sur ces crochets avec l'ouverture en face du support (3) (illustr. 8).

4. Monter l'appareil à dresser (4) sur la tige-support (3) à environ 2 cm au-dessus du disque (illustr. 8).

5. Régler la pointe en diamant (5) environ 0,2 à 0,3 mm en-dessous du disque. En tournant la manivelle, la pointe se déplace latéralement et égalise le disque. Appuyer légèrement sur la tige pour supprimer les vibrations (illustr. 8).

6. Ne jamais attendre longtemps avant de redresser la meule.

7. L'appareil à redresser la meule est utilisable sur tous les modèles de machines à aiguiser TMP.

1. Schutzhaube über der Schleifscheibe (1) abnehmen (Bild 9).

2. Die 3 mitgelieferten Winkelhaken (2) im Dreieck verteilt auf den Gehäuserand stecken (Bild 9).

3. Die Schutzhaube mit dem Nylonstreifen gegenüber dem Befestigungsstab (3) auf die Winkel aufsetzen (Bild 8).

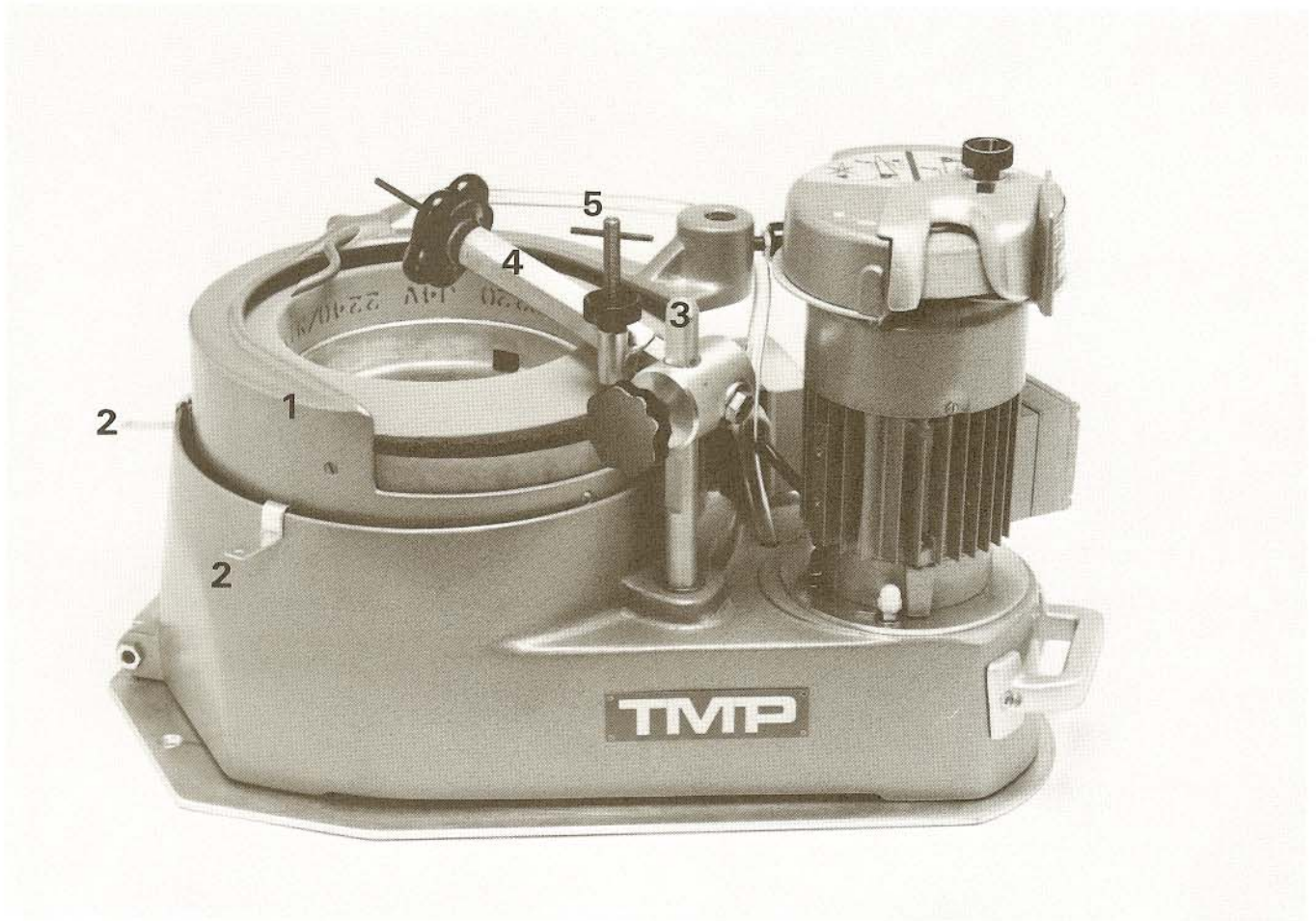
4. Abdrehapparat (4) auf den Befestigungsstab (3) aufstecken und ca. 2 cm über der Schleifscheibe festschrauben (Bild 8).

5. Den Abdrehstift (5) mit der Diamantspitze ca. 0,2 - 0,3 mm (¼ Drehung) tiefer als die Schleifscheibe einstellen. Durch Drehen des Handrades wird der Abdrehstift seitlich bewegt. Die Diamantspitze dreht nun alle Unebenheiten weg. Beim Abdrehen leicht mit dem Finger auf den Abdrehstift drücken, um Vibrationen zu vermeiden (Bild 8).

6. Mit dem Abdrehen der Scheibe nie allzu lange zuwarten. Die Unebenheiten in der Scheibe werden sonst immer größer und es muß mehr Material an der Scheibe abgedreht werden, um diese wieder «rund» zu machen.

7. Der TMP-Abdrehapparat kann auf allen TMP-Schleifmaschinen verwendet werden.





8



9

9

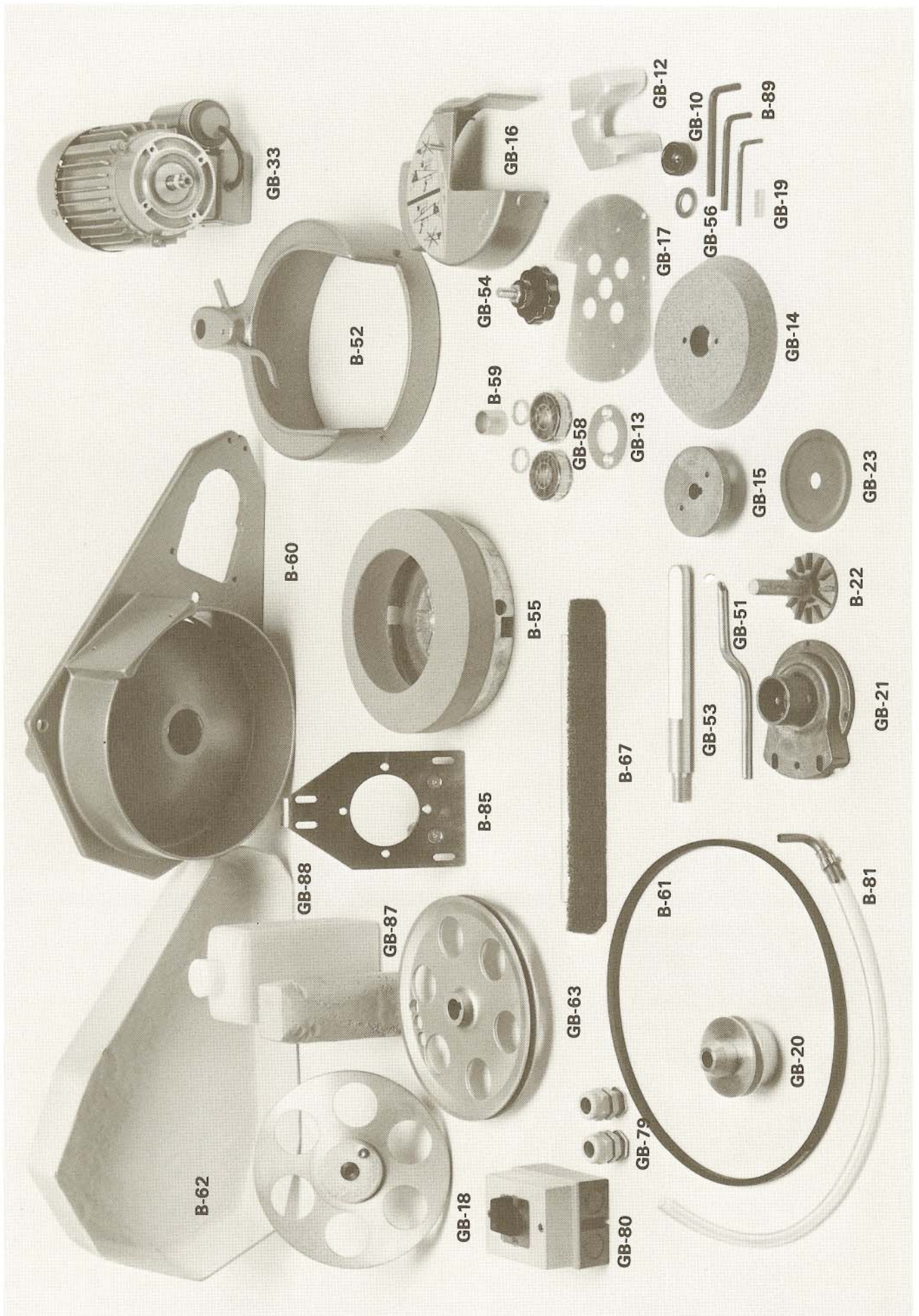


# Pièces de rechange

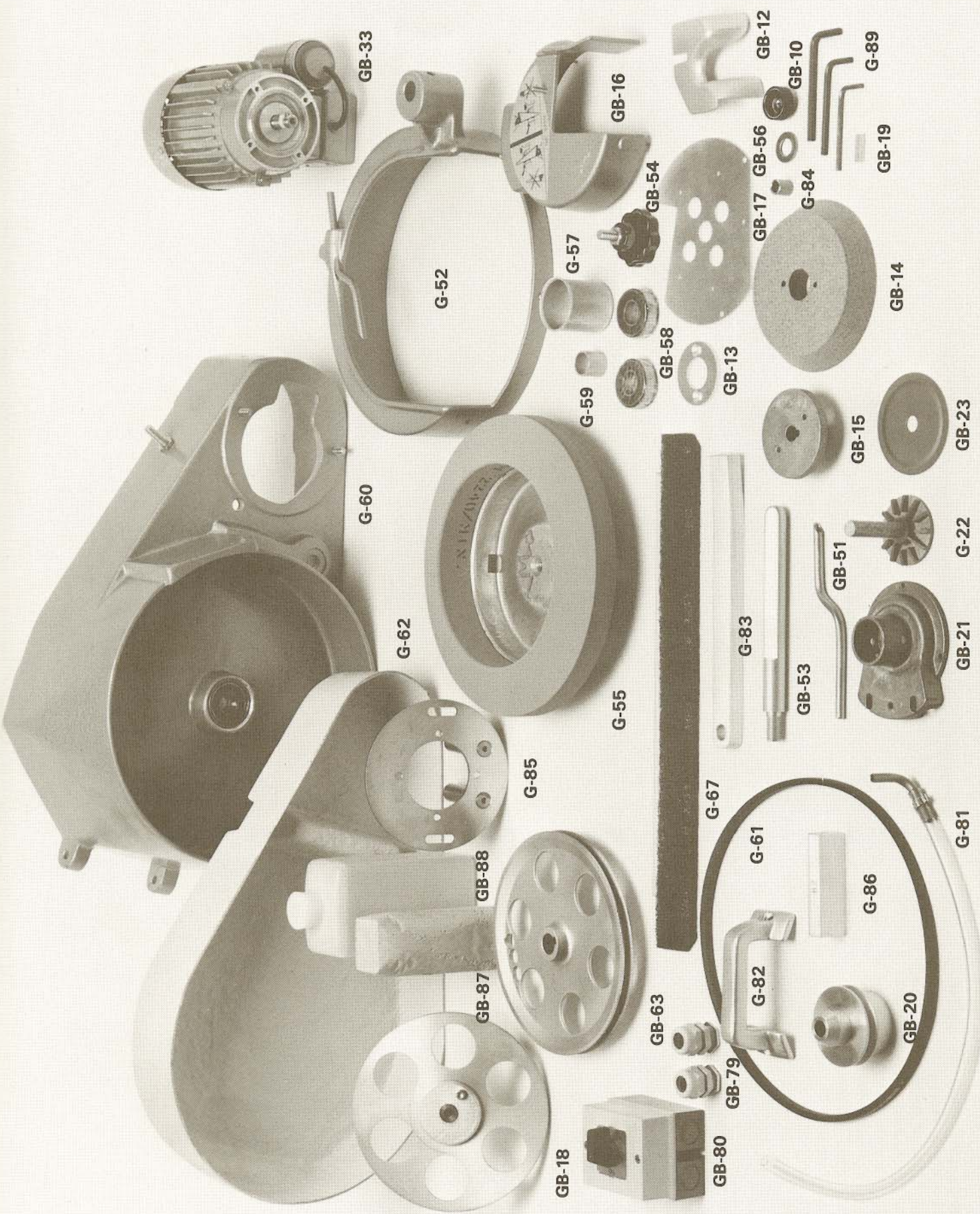
## Ersatzteile

G -22	Ailette de pompe	Pumpenflügel
G -31 A	Plaque de base	Grundplatte
G -52	Protection de la meule	Schleifscheibenschutz
G -55	Disque de meule à aiguïser	Schleifscheibe
G -57	Cage à roulement	Kugellager-Halterung
G -59	Entretoise	Zwischenring
G -60	Bâti de machine	Maschinengehäuse
G -61	Courroie trapézoïdale	Keilriemen
G -62	Bac à eau en polyester	Wasserreservoir
G -67	Protection d'eau en nylon	Wasserschutz aus Nylon
G -81	Tuyau à eau	Wasserschlauch
G -82	Poignée de main	Handgriff
G -83	Béquille	Stütze
G -84	Douille pour béquille	Hülse für Stütze
G -85	Tendeur de courroie	Keilriemenspanner
G -86	Charnière de fixation	Gelenkstift
G -89	Jeu de 2 clés imbus	Schlüsselsatz (2 Stck.)
GB-10	Ecrou de serrage en bakélite	Bakelit-Stellschraube
GB-12	Glissière	Schieber
GB-13	Rondelle de serrage	Haltering
GB-14	Disque en feutre	Filzscheibe
GB-15	Flasque pour disque en feutre	Flansch für Filzscheibe
GB-16	Protection du disque en feutre	Filzscheibenschutz
GB-17	Support de la protection du disque en feutre	Halter zu Filzscheibenschutz
GB-18	Plateau Ø 22 mm (flasque pour meule)	Schleifscheiben-Flansch
GB-19	Clavette alu	Alu-Keil
GB-20	Poulie trapézoïdale Ø 70 mm	Keilriemenscheibe Ø 70 mm
GB-21	Corps de pompe	Pumpengehäuse
B -22	Ailette de pompe	Pumpenflügel
GB-23	Rondelle de pompe	Aluminiumscheibe zu Pumpe
GB-33	Moteur triphasé 380V, 3A 1/3 CV	Motor 380V, 3A 1/3 PS
GB-51	Tuyau sortie d'eau	Wasserauslauf
B -52	Protection de la meule	Schleifscheibenschutz
GB-53	Tige de fixation Ø 20 mm	Haltestab Ø 20 mm
GB-54	Poignée en bakélite	Bakelitgriff
B -55	Disque de meule à aiguïser	Schleifscheibe
GB-56	Rondelle chanfreinée	Scheibe mit Konus
GB-58	Roulement 6204-2 RS	Kugellager 6204-2 RS
B -59	Entretoise	Zwischenring
B -60	Bâti de machine	Maschinengehäuse
B -61	Courroie trapézoïdale	Keilriemen
B -62	Bac à eau	Wasserreservoir
GB-63	Poulie trapézoïdale Ø 220 mm	Keilriemenscheibe Ø 220 mm
B -67	Protection d'eau en nylon	Wasserschutz aus Nylon
GB-79	Presse-étoupe PG-16	Kabelverschraubung
GB-80	Interrupteur triphasé	Schalter (Drehstrom)
B -81	Tuyau à eau	Wasserschlauch
B -85	Tendeur de courroie	Keilriemenspanner
GB-87	Bloc pâte à polir	Polierpaste
GB-88	Liquide de refroidissement	Kühlmittelzusatz
B -89	Jeu de 3 clés imbus	Schlüsselsatz (3 Stck.)





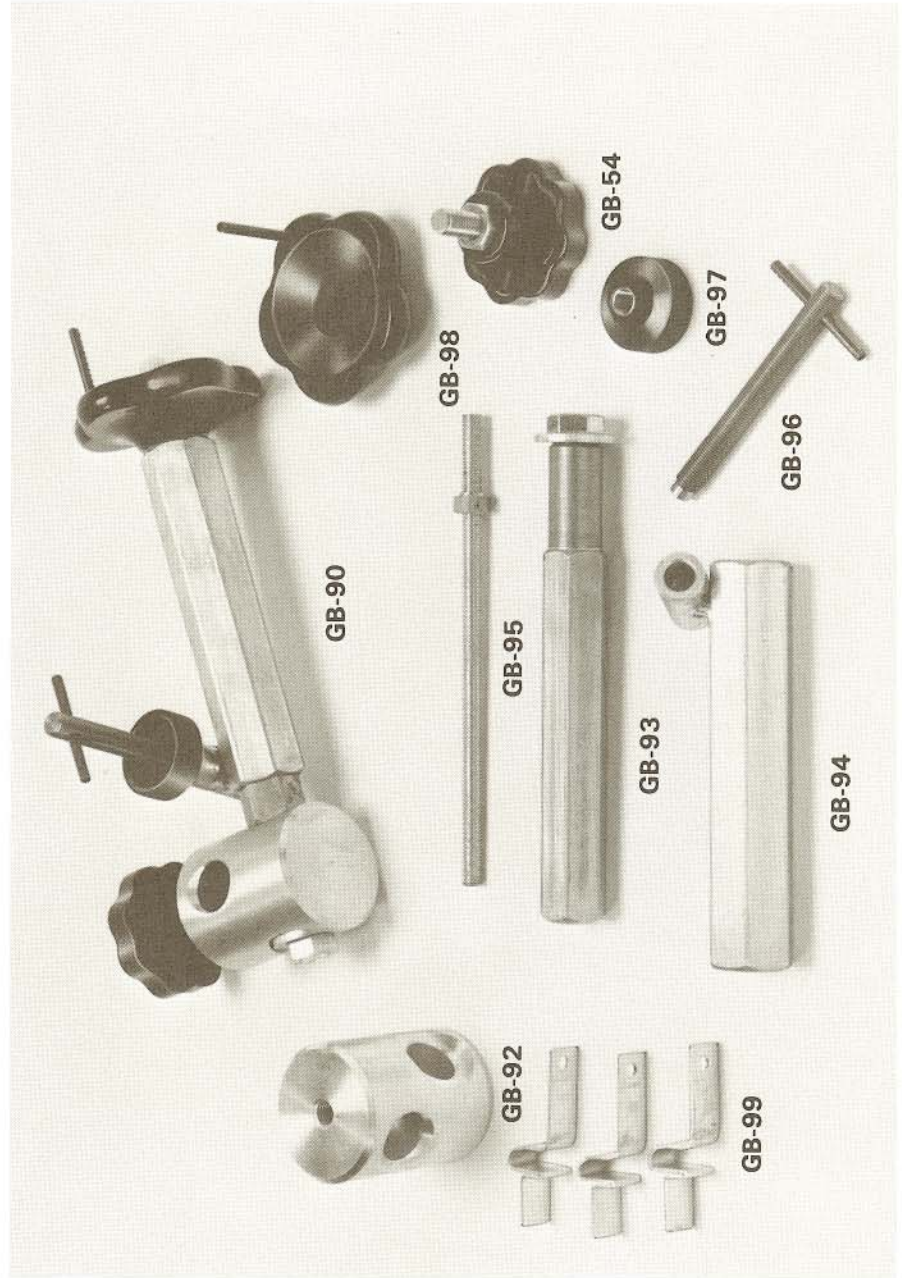






GB-90 Appareil à redresser complet  
 GB-92 Bloc de serrage  
 GB-93 Glissière en laiton hexagonale  
 GB-94 Coulisseau porte-diamant  
 GB-95 Vis d'avance  
 GB-96 Tige avec pointe diamant  
 GB-97 Ecrou de blocage  
 GB-98 Manivelle  
 GB-99 Jeu de 3 crochets  
 GB-54 Poignée en bakélite

GB-90 Abdrehapparat komplett  
 GB-92 Befestigungsblock  
 GB-93 Messingführung Sechskant  
 GB-94 Diamantführung  
 GB-95 Antriebschraube  
 GB-96 Diamantstift  
 GB-97 Feststellmutter  
 GB-98 Antriebsrad  
 GB-99 Haltersatz (3 Stck.)  
 GB-54 Bakelitgriff



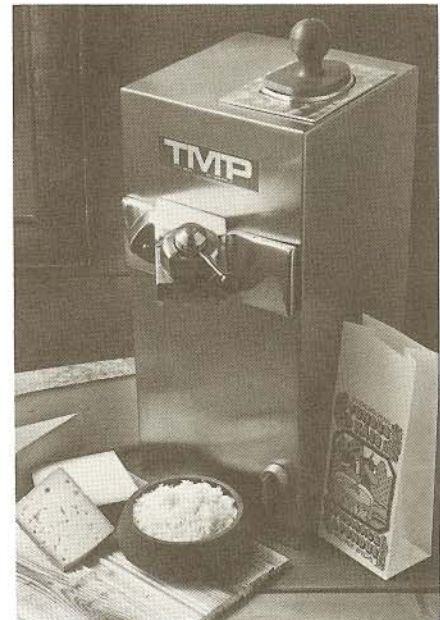
---

# Machines et appareils pour l'alimentaire

## *Maschinen und Geräte für den Ernährungsmittelsektor*

Machines et appareils pour cuisines  
d'hôtels, restaurants, hôpitaux,  
commerces de fromages, boucheries,  
boulangeries :  
Rapes à fromages, trancheuses,  
coupe-pains, etc.  
Nous disposons de notre propre  
service après-vente.

*Maschinen und Geräte für Hotel-,  
Restaurant- und Spitalküchen, Käse-  
handlungen, Metzgereien, Bäckereien:  
Käsereiben, Aufschnittmaschinen,  
Brot-schneidemaschinen usw.  
Eigener Kundendienst.*



---

# TMP