

Használati utasítás

USK 230 B – HV 208 II

Automatikus csiszológép



Használati utasítás

USK 230 B - HV 208 II automatikus csiszológép

Gyártó

KNECHT Maschinenbau GmbH
Witschwender Straße 26
88368 Bergatreute
Németország

Telefon +49-7527-928-0
Telefax +49-7527-928-32

mail@knecht.eu
www.knecht.eu

A gép üzemeltetőjét megillető dokumentumok

Használati utasítás

A használati utasítás kiadásának dátuma

2021. január 21

Szerzői jog

A jelen használati utasítás, valamint az üzemeltetési dokumentumok szerzői jogvédelem alatt állnak és a KNECHT Maschinenbau GmbH cég tulajdonát képezik. Ezeket a dokumentumokat a berendezésekkel együtt termékeink vevőinek és üzemeltetőinek szállítjuk le; ezek a géphez tartoznak.

Kifejezett engedélyünk nélkül ezeket a dokumentumokat tilos sokszorosítani vagy harmadik fél, különösen konkurens cégek számára hozzáférhetővé tenni.

Tartalomjegyzék

| | | |
|------------|--|-----------|
| 1. | Fontos tudnivalók | 7 |
| 1.1 | Előszó a használati utasításhoz | 7 |
| 1.2 | A használati utasításban előforduló figyelmeztetések és szimbólumok | 7 |
| 1.3 | Figyelmeztető táblák és jelentésük | 8 |
| 1.3.1 | Figyelmeztető és tiltó jelzések a csiszológépen/csiszológépben | 8 |
| 1.3.2 | Általános utasító jelzések | 8 |
| 1.4 | Típustábla és gépszám | 9 |
| 1.5 | Kép- és pozíciószámok a használati utasításban | 9 |
| 2. | Biztonság | 10 |
| 2.1 | Alapvető biztonsági tudnivalók | 10 |
| 2.1.1 | A használati utasításban található tudnivalók figyelembe vétele | 10 |
| 2.1.2 | Az üzemeltető kötelezettségei | 10 |
| 2.1.3 | A személyzet kötelezettségei | 10 |
| 2.1.4 | Veszélyek a csiszológép használata során | 10 |
| 2.1.5 | Zavarok | 11 |
| 2.2 | Rendeltetésszerű használat | 11 |
| 2.3 | Szavatosság és jótállás | 11 |
| 2.4 | Biztonsági előírások | 12 |
| 2.4.1 | Szervezési rendszabályok | 12 |
| 2.4.2 | Védelmi felszerelések | 12 |
| 2.4.3 | Informális biztonsági intézkedések | 12 |
| 2.4.4 | A személyzet kiválasztása, a személyzet képzettsége | 13 |
| 2.4.5 | Gépvezérlés | 13 |
| 2.4.6 | Biztonsági tudnivalók normál üzemelés esetén | 13 |
| 2.4.7 | Elektromos energia miatti veszélyek | 13 |
| 2.4.8 | Különleges veszélyforrások | 13 |
| 2.4.9 | Állagmegóvás (karbantartás, javítás) és zavarelhárítás | 14 |
| 2.4.10 | Szerkezeti átalakítások a csiszológépen | 14 |
| 2.4.11 | A csiszológép tisztítása | 14 |
| 2.4.12 | Olajok és zsírok | 14 |
| 2.4.13 | A csiszológép áthelyezése | 14 |
| 3. | Leírás | 16 |
| 3.1 | Rendeltetés | 16 |
| 3.2 | Műszaki adatok | 16 |
| 3.3 | Működés leírás | 17 |
| 3.4 | Alkatrészcsoport leírás | 18 |
| 3.4.1 | USK 230 B kezelőpult | 19 |
| 3.4.2 | Hűtőfolyadék-berendezés | 19 |
| 3.4.3 | HV 208 másolatcsiszoló berendezés | 20 |
| 3.4.4 | A másolatcsiszoló berendezés be-/kikapcsolása | 20 |
| 3.4.5 | HV 208 kezelőpult | 21 |
| 3.4.6 | A kezelőfelület felépítése (főképernyő) | 22 |
| 3.4.7 | SP 110 másolatcsiszoló-lemez | 23 |

Tartalomjegyzék

| | | |
|-----------|---|-----------|
| 4. | Szállítás | 24 |
| 4.1 | Szállítóeszközök | 24 |
| 4.2 | Szállítási károk | 24 |
| 4.3 | Elszállítás más felállítási helyre | 24 |
| 5. | Összeszerelés | 25 |
| 5.1 | A szakszemélyzet kiválasztása | 25 |
| 5.2 | A felállítás helye | 25 |
| 5.3 | Tápcsatlakozások | 25 |
| 5.4 | Beállítások | 25 |
| 5.5 | A csiszológép első üzembe helyezése | 26 |
| 6. | Üzembe helyezés | 27 |
| 7. | Kezelés | 30 |
| 7.1 | A csiszolástechnika általános alapjai | 30 |
| 7.2 | A másolatcsiszoló berendezés bekapcsolása | 31 |
| 7.3 | Vágókések csiszolása | 31 |
| 7.3.1 | A másolatcsiszoló-lemez beszerelése | 31 |
| 7.3.2 | Az ellensúly beállítása | 33 |
| 7.3.3 | A csiszolási szög beállítása | 34 |
| 7.3.4 | Az USK 230 csiszológép bekapcsolása | 34 |
| 7.3.5 | A csiszolási folyamat elindítása | 34 |
| 7.3.6 | A csiszolási folyamat megszakítása | 36 |
| 7.4 | A másolatcsiszoló-lemez cseréje | 37 |
| 7.5 | A vágókés sorjázása lamellás kefével | 39 |
| 7.8 | A kézikés csiszolása nedves csiszolószalaggal | 40 |
| 7.7 | A nedves csiszolószalag cseréje | 41 |
| 7.7.1 | Szalagszabályozás | 42 |
| 7.4 | A lamellás kefe cseréje | 43 |
| 8. | Vezérlés | 44 |
| 8.1 | Főképernyő | 44 |
| 8.2 | A termékfájl aktiválása | 45 |
| 8.3 | A termékfájl átnevezése, létrehozása és törlése | 46 |
| 8.3.1 | A termékfájl átnevezése | 46 |
| 8.3.2 | A termékfájl létrehozása | 47 |
| 8.3.3 | A termékfájl törlése | 47 |

Tartalomjegyzék

| | | |
|-------------|---|-----------|
| 8.4 | A termékfájl paramétereinek szerkesztése | 48 |
| 8.4.1 | A „Csiszolás” paraméter jelentése | 49 |
| 8.4.2 | Az „Előtolási ciklusok” paraméter jelentése | 51 |
| 8.5 | Gépadatok | 53 |
| 8.5.1 | Csiszolás | 53 |
| 8.5.2 | Hűtőfolyadék-ellenőrzés | 54 |
| 8.5.3 | Beállítások | 54 |
| 8.6 | Nyelv | 55 |
| 8.7 | Az internetkapcsolat beállítása | 56 |
| | | |
| 9. | Ápolás és karbantartás | 57 |
| <hr/> | | |
| 9.1 | Tisztítás | 57 |
| 9.2 | Kenés és karbantartás | 57 |
| 9.2.1 | Kenési terv és kenőanyag-táblázat | 58 |
| 9.3 | Karbantartási terv | 58 |
| | | |
| 10. | Szétszerelés és ártalmatlanítás | 59 |
| <hr/> | | |
| 10.1 | Szétszerelés | 59 |
| 10.2 | Ártalmatlanítás | 59 |
| | | |
| 11. | Szerviz, pótalkatrészek és tartozékok | 60 |
| <hr/> | | |
| 11.1 | Postai cím | 60 |
| 11.2 | Szerviz | 60 |
| 11.3 | Pótalkatrészek | 60 |
| 11.4 | Tartozékok | 61 |
| 11.4.1 | Alkalmazott csiszolóeszközök stb. | 61 |
| | | |
| 12. | Függelék | 62 |
| <hr/> | | |
| 12.1 | EK megfelelőségi nyilatkozat | 62 |

1. Fontos tudnivalók

1.1 Előszó a használati utasításhoz

A használati utasítás célja, hogy megkönnyítse az automatikus csiszológép (amely a szövegben az alábbiakban mint csiszológép szerepel) megismerését és rendeltetésszerű használati lehetőségeinek kihasználását.

A használati utasítás fontos tudnivalókat tartalmaz a csiszológép biztonságos, szakszerű és gazdaságos üzemeltetésére vonatkozóan. A használati útmutatásban foglaltak betartásával elkerülhetők a veszélyhelyzetek, csökkenthetők a javítási költségek és a kieső idők, és megnövelhető a csiszológép megbízhatósága, illetve élettartama.

A használati utasításnak mindig elérhetőnek kell lennie a csiszológép felállítási helyén.

Minden olyan személynek gondosan el kell olvasnia a használati utasítást és alkalmaznia kell az abban foglaltakat, akit a berendezéssel történő munkavégzéssel bízunk meg, pl.:

- szállítás, összeszerelés, üzembe helyezés
- a kezelés során, beleértve a munkafolyamat során fellépő zavarok elhárítását, valamint
- az állagmegóvás (karbantartás, javítás) során.

A használati utasítás és a használati hely szerinti országban és helyen érvényes kötelező baleset-megelőzési előírásokon túl az elfogadott szakmai biztonsági és szakszerű munkavégzési előírásokat is be kell tartani.

1.2 A használati utasításban előforduló figyelmeztetések és szimbólumok

A használati utasításban a következő szimbólumok/jelölések használatosak, amelyeket feltétlenül figyelembe kell venni:



VIGYÁZAT

A veszélyt jelző háromszög a „VIGYÁZAT” szóval együtt munkavédelmi tudnivalókra utal, amelyek során személyek élete és testi épsége kerülhet veszélybe.

Ezekben az esetekben különös óvatossággal és gondossággal kell eljárni.



„FIGYELEM” olvasható azokon a helyeken, ahol különösen figyelni kell arra, hogy a csiszológép ne károsodjon és/vagy rongálódjon meg, illetve hogy ne tegyen kárt a környezetben.



A „MEGJEGYZÉS” jelölés alkalmazástechnikai javaslatokra és különösen hasznos információkra utal.

1. Fontos tudnivalók

1.3 Figyelmeztető táblák és jelentésük

1.3.1 Figyelmeztető és tiltó jelzések a csiszológépen / csiszológépben

A csiszológépen/csiszológépben a következő figyelmeztető, illetve tiltó jelek találhatók:



VIGYÁZAT! VESZÉLYES ELEKTROMOS FESZÜLTÉG (figyelmeztető jelzés a kezelőpulton)

Az elektromos hálózathoz (3x 400 V) történő csatlakoztatás után a csiszológépben életveszélyes feszültség van jelen.

A gép áramvezető részeit csak illetékes szakszemélyzet nyithatja fel.

A gondozási, karbantartási és javítási munkákat megelőzően a csiszológépet le kell választani az elektromos hálózatról.



VIGYÁZAT! SÉRÜLÉSVESZÉLY A CSISZOLÁS SORÁN KELETKEZŐ RÉSZECSKÉK ÁLTAL (a gép burkolatán elhelyezett utasító jelzés)

Csiszoláskor, polírozáskor, sorjátlanításkor és egyengetéskor csiszolási részecskék keletkeznek, amelyek a szembe kerülhetnek.

Ezeknél a munkáknál szemvédőt kell viselni.

1.3.2 Általános utasító jelzések

Vegye figyelembe az alábbi általános utasító jelzéseket:



VIGYÁZAT! SÉRÜLÉSVESZÉLY A KÉSNÉL

A csiszológéppel végzett munka során késeket élesítenek, amelyek élességükből adódóan súlyos vágási sérüléseket okozhatnak.

A kések felhelyezése és levétele során védőkesztyűt kell viselni.

A kések szállítását óvatosan kell végezni. Használni kell a késgyártó védőberendezéseit. Védőcipőt és védőkötényt kell viselni.

1. Fontos tudnivalók

1.4 Típus tábla és gépszám



1-1. ábra Típus tábla

A típus tábla a csiszológép hátsó lemezén található.



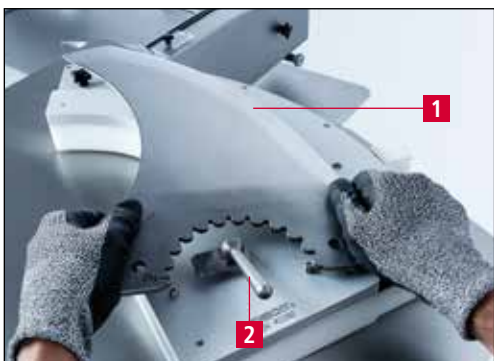
1-2. ábra Gépszám

A gépszám a típus táblán, illetve a szalagvédő burkolat alaplmezén, jobb oldalon, hátul található.

1.5 Kép- és pozíciószámok a használati utasításban

Ha a szövegben a gép egy ábrán bemutatott alkotórészét tárgyaljuk, akkor zárójelben megadjuk az ábra-, illetve pozíciószámot.

Példa: (7-4/1) jelentése 7-4. ábra, 1. pozíció.



7-4. ábra A vágókés felfogatása

Helyezze a kést (7-4/1) a másolatcsiszoló-lemez felvevőjébe, és csavarja fel a dörzsölőt (7-4/2) a késre.

2. Biztonság

2.1 Alapvető biztonsági tudnivalók

2.1.1 A használati utasításban található tudnivalók figyelembe vétele

A csiszológép biztonságos kezelésének és zavartalan üzemeltetésének alapfeltétele az alapvető biztonsági tudnivalók és biztonsági előírások ismerete.

- Ez a használati utasítás fontos tudnivalókat tartalmaz a csiszológép biztonságos használatával kapcsolatban.
- Ezt a használati utasítást, különösen a biztonsági tudnivalókat, minden olyan személynek figyelembe kell vennie, aki a csiszológéppel dolgozik.
- Ezenkívül be kell tartani az alkalmazás helyén érvényes baleset-megelőzési szabályokat és előírásokat.

2.1.2 Az üzemeltető kötelezettségei

Az üzemeltető kötelezettséget vállal arra, hogy csak olyan személyeknek engedélyezi a munkavégzést a csiszológépen, akik

- megismerték a munkabiztonság és a balesetmegelőzés alapvető szabályait, és akik oktatásban részesültek a csiszológép használatával kapcsolatban,
- elolvasták, megértették a használati utasítást, különös tekintettel a „Biztonság” fejezetre és a figyelmeztetésekre, és azt aláírásukkal igazolták.

A személyzet biztonság tudatos munkavégzését rendszeres időközönként ellenőrizni kell.

2.1.3 A személyzet kötelezettségei

A csiszológéppel dolgozó személyek kötelesek a munkavégzés megkezdése előtt

- betartani az alapvető munkabiztonsági és balesetmegelőzési szabályokat,
- elolvasni a használati utasítást, mindenek előtt a „Biztonság” fejezetet és a figyelmeztetéseket, és aláírásukkal igazolni, hogy megértették az abban foglaltakat.

2.1.4 Veszélyek a csiszológép használata során

A csiszológép megfelel a technika legújabb állásának és azt az elfogadott biztonságtechnikai szabályok szerint gyártották. Ennek ellenére a használat során a használó vagy harmadik személy testi épsége és élete veszélybe kerülhet, vagy a csiszológépben vagy más vagyontárgyakban kár keletkezhet.

A csiszológép csak az alábbiaknak megfelelően használható:

- a rendeltetésszerű használatának megfelelően és
- biztonságtechnikai szempontból kifogástalan állapotban.

2. Biztonság

A biztonságot hátrányosan befolyásoló lehetséges zavarokat azonnal el kell hárítani.

2.1.5 Zavarok

Amennyiben a csiszológépen biztonságtechnikai zavarok lépnek fel, vagy a megmunkálási eredmények alapján ilyenekre lehet következtetni, akkor a csiszológépet azonnal le kell állítani mindaddig, amíg a zavar okát meg nem találják vagy a zavart el nem hárítják.

Az üzemzavarok elhárítását csak illetékes szakszemélyzet végezheti.

2.2 Rendeltetésszerű használat

A csiszológép univerzálisan használható valamennyi elterjedt vágókés, továbbá körkés, kézi kés és egyéb vágószerszám élesítésére.

A kézi késeken (pl. bontókések) kívül az összes kést megfelelő csiszolólapokra kell felfogatni. Lapos kések csiszolása előtt előbb ellenőrizni kell, hogy a kés illik-e a csiszolólaphoz. Csak ezután szabad a kést a csiszolótárcsára felfogatni.

Az ettől eltérő vagy ezen túlmutató használat nem rendeltetésszerű használatnak minősül. Az ebből eredő károkért a KNECHT Maschinenbau GmbH nem vállal felelősséget. A kockázatot egyedül a használó viseli.

A rendeltetésszerű használatához tartozik a használati utasításban közölt összes tudnivaló figyelembe vétele is.

A csiszológép használata nem rendeltetésszerű, amennyiben például:

- Lapos kések csiszolótárcsa nélkül kerülnek csiszolásra.
- A berendezések nincsenek megfelelően rögzítve.
- A nedves csiszolószalagnál vagy a lamellás keféknél a késeket a penge ellenében csiszolják/polírozzák.

2.3 Szavatosság és jótállás

A jótállási és szavatossági igényt személyi sérülés vagy dologi kár esetén kizárjuk abban az esetben, ha az az alábbi okok valamelyikére (akár többre is) vezethető vissza:

- a csiszológép nem rendeltetésszerű használata,
- a csiszológép szakszerűtlen szállítása, üzembe helyezése, kezelése és karbantartása,
- a csiszológép üzemeltetése meghibásodott biztonsági berendezésekkel vagy nem szakszerűen felszerelt, illetve üzemképtelen biztonsági és védelmi berendezésekkel,

2. Biztonság

- a használati utasításban szereplő tudnivalók figyelmen kívül hagyása a csiszológép szállítása, üzembe helyezése, használata, karbantartása és javítása során,
- a csiszológép önhatalmú szerkezeti átalakítása,
- pl. a meghajtási viszonyok (teljesítmény és fordulatszám) önhatalmú megváltoztatása és
- a kopásnak kitett gépkatrészek nem megfelelő felügyelete, valamint
- nem megengedett pótalkatrészek és kopó alkatrészek használata.

Csak eredeti alkatrészeket és kopó alkatrészeket használjon. Idegen forrásból beszerzett alkatrészek esetén nem biztosított, hogy azokat az igénybevételnek és a biztonsági előírásoknak megfelelően tervezték és gyártották.

2.4 Biztonsági előírások

2.4.1 Szervezési rendszabályok

Minden meglévő biztonsági felszerelést rendszeresen ellenőrizni kell.

Be kell tartani az ismétlődő karbantartási munkák számára előírt vagy a használati utasításban megadott erre vonatkozó határidőket!

2.4.2 Védelmi felszerelések

A csiszológép minden használatbavétele előtt az összes védelmi felszerelést szakszerűen fel kell szerelni, és azoknak működőképesnek kell lenniük.

A biztonsági felszereléseket csak a csiszológép leállítását és ismételt visszakapcsolás elleni kibiztosítását követően szabad eltávolítani.

Pótalkatrészek szállítása esetén a védelmi felszereléseket az üzemeltetőnek előírászerűen fel kell szerelnie.

2.4.3 Informális biztonsági intézkedések

A használati utasításnak mindig elérhetőnek kell lennie a csiszológép felállítási helyén. A használati utasításon kívül készenlétbe kell helyezni és be kell tartani az általánosan érvényes, valamint a helyi baleset-megelőzési szabályokat is.

Az összes biztonsági útmutatásnak és veszélyt jelző figyelmeztetésnek hiánytalanul meg kell lennie, és azoknak jól olvasható állapotban kell lenniük.

2. Biztonság

2.4.4 A személyzet kiválasztása, a személyzet képzettsége

A csiszológéppel csak képzett és oktatásban részt vett személyzet dolgozhat. Vegye figyelembe a törvényileg előírt alsó korhatárt!

Egyértelműen meg kell határozni a személyzet hatáskörét az üzembe helyezéssel, a kezeléssel, a karbantartással és a javítással kapcsolatban.

A tanulási, oktatási, betanítási szakaszban lévő személyzet kizárólag egy tapasztalt személy folyamatos felügyelete mellett dolgozhat a csiszológéppel!

2.4.5 Gépvezérlés

A gép bekapcsolására csak képzett és megfelelő oktatásban részt vett személyzet jogosult.

2.4.6 Biztonsági tudnivalók normál üzemelés esetén

Minden biztonsági szempontból aggályos munkavégzés kerülendő. A csiszológép csak akkor üzemeltethető, ha minden védelmi felszerelés rendelkezésre áll, és teljesen működőképes.

Műszakonként legalább egyszer át kell vizsgálni a csiszológépet, hogy nem található-e rajta szemmel látható sérülés, illetve ellenőrizni kell a biztonsági felszerelések működőképességét.

Az előforduló elváltozásokat (beleértve az üzemi viselkedést is) azonnal jelezni kell az illetékes helyen, ill. az illetékes személynek. A csiszológépet adott esetben azonnal le kell állítani és biztosítani kell.

A csiszológép bekapcsolása előtt meg kell győződni arról, hogy a gép bekapcsolása senkit sem veszélyeztet.

Hibás működés esetén a csiszológépet azonnal le kell állítani és biztosítani kell. Gondoskodni kell a zavarok haladéktalan elhárításáról.

2.4.7 Elektromos energia miatti veszélyek

Az elektromos berendezéseken vagy üzemi eszközökön csak villanyszerelők végezhetnek munkálatokat, a vonatkozó villamossági szabályok betartásával.

A hiányosságokat (pl. megrongálódott kábelek, kábelkötések stb.) az illetékes szakembernek azonnal ki kell javítania.

2.4.8 Különleges veszélyforrások

A nedves csiszolószalag és a lamellás kefe környékén zúzódásveszély áll fenn, illetve fennáll például a ruházat, az ujjak és a haj becsípődésének veszélye. Megfelelő személyi védőfelszerelést kell viselni.

2. Biztonság

2.4.9 Állagmegóvás (karbantartás, javítás) és zavarelhárítás

A karbantartási munkákat a szakszemélyzetnek határidőre el kell végeznie. A javítási munkák megkezdését megelőzően tájékoztatni kell a kezelőszemélyzetet. Ki kell nevezni a felelős felügyelő személyt.

Minden karbantartási munka alkalmával feszültségmentesíteni kell a csiszológépet és biztosítani kell a váratlan visszakapcsolással szemben. Húzza ki a hálózati csatlakozót. Szükség esetén biztosítani kell a javítási területet.

A karbantartási munkák és a hibaelhárítás befejezését követően fel kell szerelni az összes biztonsági berendezést és ellenőrizni kell azok működését.

2.4.10 Szerkezeti átalakítások a csiszológépen

A gyártó hozzájárulása nélkül a csiszológépen tilos átalakításokat, bővítéseket vagy átépítéseket végezni. Ez vonatkozik a biztonsági felszerelések beépítésére és beállítására is.

Minden átalakításhoz a KNECHT Maschinenbau GmbH írásos hozzájárulása szükséges.

A gép nem kifogástalan állapotú alkatrészeit ki kell cserélni.

Csak eredeti alkatrészeket és kopó alkatrészeket használjon. Idegen forrásból beszerzett alkatrészek esetén nem biztosított, hogy azokat az igénybevételnek és a biztonsági előírásoknak megfelelően tervezték és gyártották.

2.4.11 A csiszológép tisztítása

A felhasznált tisztítószerkeket és anyagokat szakszerűen kell kezelni, és azokat környezetbarát módon kell ártalmatlanítani.

Gondoskodni kell a gyorsan kopó, valamint a cserealkatrészek biztonságos és környezetkímélő ártalmatlanításáról.

2.4.12 Olajok és zsírok

Az olajok és zsírok használatakor figyelembe kell venni az adott termékre vonatkozó érvényes biztonsági előírásokat. Be kell tartani a különleges élelmiszeripari előírásokat.

2.4.13 A csiszológép áthelyezése

A csiszológép kismértékű áthelyezése esetén is minden külső energiaellátást meg kell szakítani. Az újbóli üzembe helyezést megelőzően a csiszológépet szabályszerűen csatlakoztatni kell az elektromos hálózathoz.

A rakodáshoz csak megfelelő teherbírású emelőeszközöket és teherfeltevő berendezéseket szabad használni. Az emelési folyamattal szakértelemmel rendelkező irányítót kell megbízni.

2. Biztonság

A átrakodási és felállítási területen csak az ezekben a munkálatokban résztvevő személyek tartózkodhatnak.

A csiszológépet kizárólag a használati utasításban leírtaknak (rögzítési pontok a teherfelvevő elemek számára stb.) megfelelően szabad emelővel felemelni. Csak megfelelő teherbírású szállítójárművet használjon. A rakományt biztosan kell rögzíteni. Megfelelő rögzítési pontokat használjon. Az ismételt üzembe helyezés során a használati utasításban foglaltaknak megfelelően kell eljárni.

3. Leírás

3.1 Rendeltetés

Az USK 230 B - HV 208 II automatikus csiszológéppel minden szokványos vágókés, illetve kézikés és egyéb vágóeszköz csiszolható, sorjátlanítható és polírozható.

3.2 Műszaki adatok

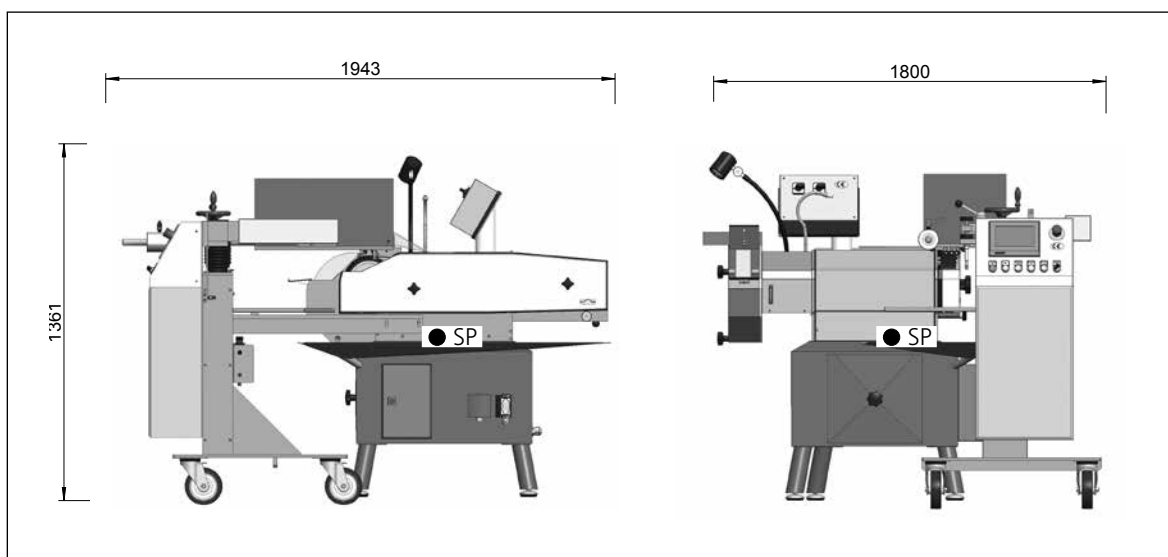
| | |
|--|----------------------|
| Magasság | 1361 mm |
| Szélesség | 1800 mm |
| Mélység | 1943 mm |
| Helyigény (Sz x Mé x Ma) | 2800 x 2800 x 200 mm |
| Tömeg (USK 230 B) | 140 kg |
| Tömeg (HV 208) | 170 kg |
| Feszültségellátás* | 3x 400 V |
| Hálózati frekvencia* | 50 Hz |
| Teljesítmény (USK 230 B)* | 2,6 kW |
| Teljesítmény (HV 208)* | 0,18 kW |
| Teljesítményfelvétel (USK 230 B)* | 3,2 kW |
| Teljesítményfelvétel (HV 208)* | 0,35 kW |
| Áramfelvétel (USK 230 B)* | 5,8 A |
| Áramfelvétel (HV 208)* | 0,5 A |
| Előtetőbiztosíték (USK 230 B) | 16 A |
| Előtetőbiztosíték (HV 208) | 10 A |
| Mért A-értékelt kibocsátási zajnyomásszint a munkahelyen LpA** | kb. 80 dB (A) |
| Sűrítettlevegő-csatlakozás | 6 bar |
| Levegőfogyasztás | 50 l/perc |
| Üresjárat zaj nedves csiszolószalag | 80 dB (A) |
| Üzemi zaj nedves csiszolószalag | 84 dB (A) |
| Üzemi zaj lamellás kefe | 86 dB (A) |

3. Leírás

*) A konkrét elektromos hálózattól függően ezek az adatok eltérőek lehetnek.

***) Kétszámú zajkibocsátási adat az EN ISO 4871 szerint (Mérési bizonytalanság KpA. 3 dB(A)).
Kibocsátási hangnyomásszint az EN ISO 11201 szerint.

A KNECHT Maschinenbau GmbH cég K24 típusú vágókésének csiszolását végeztük el.



3-1. ábra Méretek mm-ben

3.3 Működés leírás

Az automatikus csiszológéppel lineáris, sarló és kör alakú kések csiszolhatók, sorjázhatók és polírozhatók.

A kézi kések kivételével minden kést fel kell fogatni csiszolótárcsákra, és megfelelő eszközökkel felszerelt nedves csiszolószalaggal kell lecsiszolni.

A másolatcsiszoló berendezésen 5° és 35° közötti csiszolási szög állítható be fokozatok nélkül.

A lamellás kefével a kések készülékek nélkül sorjátlaníthatók és polírozhatók.

3. Leírás

3.4 Alkatrészcsoporth leírás



3-2. ábra Automatikus csiszológép teljes nézet

- 1 Munkavégzési lámpa
- 2 USK 230 B kezelőpult
- 3 Lamellás kefe
- 4 Vizes tál
- 5 Vízrekesz
- 6 A gép lábai
- 7 HV 208 másolatcsiszoló berendezés kezelőpult
- 8 Nedves csiszolószalag
- 9 Szerszámoszláda

3. Leírás

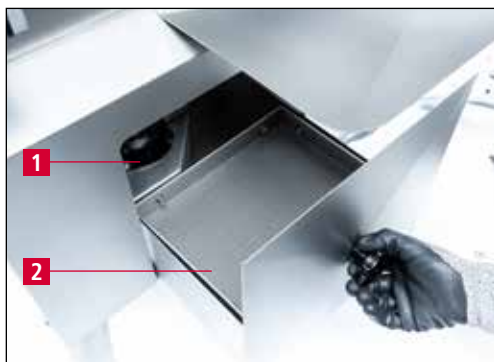
3.4.1 USK 230 B kezelőpult



3-3. ábra Kezelőpult

- 1 Nedves csiszolószalag BE/KI
- 2 Hűtőfolyadék-pumpa BE/KI

3.4.2 Hűtőfolyadék-berendezés



3-4. ábra Hűtőfolyadék-berendezés

- 1 Hűtőfolyadék-pumpa
- 2 Vízrekesz



3-5. ábra Áramlásfelügyelet

A csiszológép áramlásfelügyelettel (3-5/1) rendelkezik, amely automatikusan megszakítja a program lefutását, amint nincs hűtőfolyadék-áramlás.

Az áramlásfelügyelet a gép felső részén található, és rendszeres tisztítást igényel.

3. Leírás

3.4.3 HV 208 másolatcsiszoló berendezés



- 1 Rögzőtőkar
- 2 Ellensúly
- 3 Csiszolási szög beállító kézikerek

3-6. ábra HV 208 másolatcsiszoló berendezés

3.4.4 A másolatcsiszoló berendezés be-/kikapcsolása



3-7. ábra Máslatcsiszoló berendezés főkapcsoló

A főkapcsoló (3-7/1) a másolatcsiszoló berendezés bal oldalán található.

A másolatcsiszoló berendezés a főkapcsoló „0”-ről „1”-re történő átkapcsolásával kapcsolható be.

A másolatcsiszoló berendezés a főkapcsoló „1”-ről „0”-ra történő átkapcsolásával kapcsolható ki.

3. Leírás

3.4.5 HV 208 kezelőpult

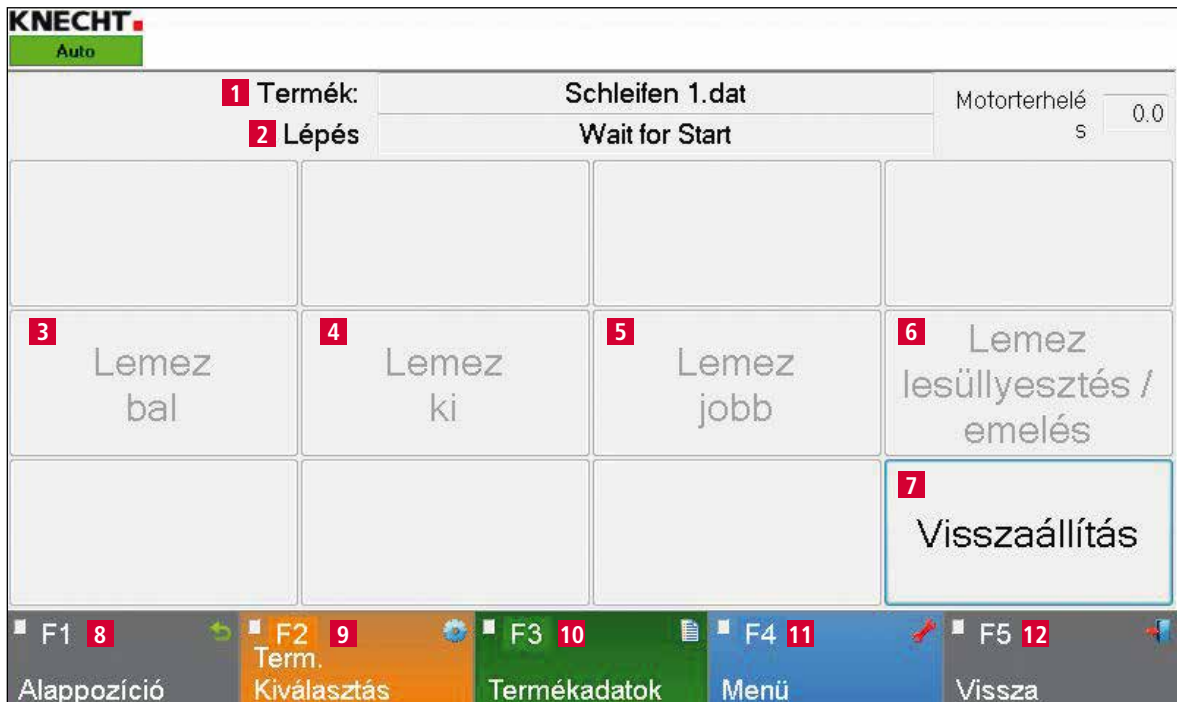


3-8. ábra Kezelőpult

- 1 Érintőpanel
- 2 „Vészleállító” gomb
- 3 „Vezérlés be” gomb: Vezérlés aktiválása (villogó gomb esetén)
- 4 „Start/Stop” gomb: A csiszolóprogram elindítása
- 5 „Másolatlemez csere” gomb: a másolatcsiszoló-lemez manuális meghajtása
- 6 „Késodaáll. előre” gomb: A kés előretolása a nedves csiszolószalaghoz
- 7 „Késodaáll. vissza” gomb: A kés visszahúzása a nedves csiszolószalagtól
- 8 „Kézi/automatika” választókapcsoló

3. Leírás

3.4.6 A kezelőfelület felépítése (főképernyő)



3-9. ábra Főképernyő

- 1 „Termék”: A kiválasztott termékfájl megjelenítése
- 2 „Lépés”: Az aktuális programlépés megjelenítése
- 3 „Lemez bal”: A másolatcsiszoló-lemez balra mozgatása
- 4 „Lemez ki”: A másolatcsiszoló-lemez kikapcsolása
- 5 „Lemez jobb”: A másolatcsiszoló-lemez jobbra mozgatása
- 6 „Lemez lesüllyesztés/emelés”: A másolatcsiszoló-lemez felemelése/lesüllyesztése
- 7 „Visszaállítás”: az ideiglenes hibaüzenetek törlése
- 8 „F1 Alapozíció”: A másolatcsiszoló-lemez alapozícióba állítása
- 9 „F2 Term. Kiválasztás”: A termékfájlok kiválasztása
- 10 „F3 Termékadatok”: A termékadatok paraméter módosítása
- 11 „F4 Menü”: A beállítások és a kezelőfelület nyelvének kezelése
- 12 „F5 Vissza”: visszalépés az előző képernyőre

TÁJÉKOZTATÁS

A gombok kiosztása az aktuális képernyőtől függően változik. A mindenkor kiosztás szövegesen jelenik meg.

3. Leírás

3.4.7 SP 110 másolatcsiszoló-lemez



3-10. ábra SP 110 másolatcsiszoló-lemez

A késeket a megmunkáláshoz fel kell fogatni egy másolatcsiszoló-lemezre (3-10/1).

Minden késformához és mérethez megfelelő másolatcsiszoló-lemezre van szükség. A késeket csak SP 110 másolatcsiszoló-lemezzel szabad csiszolni.

Az új késtípusokhoz használható másolatcsiszoló-lemezek igény esetén a KNECHT Maschinenbau GmbH-től szerezhetők be.

4. Szállítás



A szállítással kapcsolatban be kell tartani a vonatkozó érvényes helyi biztonsági és balesetmegelőzési előírásokat.

A csiszológépet géptalpakkal lefelé szabad szállítani.

4.1 Szállítóeszközök

A csiszológép szállításához és felállításához kizárólag megfelelő méretű szállítóeszközöket (pl. tehergépkocsit, emelővillás targoncát vagy hidraulikus emelőkocsit) használjon.

Emelővillás targonca vagy emelőkocsi használatakor a villával hajtson be a csiszológép alá.

Szállításkor ügyelni kell a gép súlypontjára. A 3-1. ábrán látható a súlypont (SP).

4.2 Szállítási károk

Ha a lerakást követően, a szállítmány átvételekor károkat észlelnek, akkor azonnal értesíteni kell a KNECHT Maschinenbau GmbH céget és a szállítmányozót. Szükség esetén haladéktalanul meg kell bízni egy független szakértőt.

Távolítsa el a csomagolást és a rögzítőszalagokat. Vegye le a rögzítőszalagokat a csiszológépről. A csomagolást a környezetvédelmi szabályozásoknak megfelelően ártalmatlanítsa.

4.3 Elszállítás más felállítási helyre

Más felállítási helyre történő átszállításkor figyelembe kell venni a szükséges helyigényt (lásd 3.2 fejezet).

Az új felállítási helyen rendelkezésre kell állnia megengedett elektromos csatlakozónak. A csiszológépnek stabilan és biztosan kell állnia.



Az elektromos telepítést kizárólag hivatalosan felhatalmazott szakember végezheti. Figyelembe kell venni az erre vonatkozó érvényes helyi biztonsági és balesetmegelőzési előírásokat.

5. Összeszerelés

5.1 A szakszemélyzet kiválasztása



VIGYÁZAT

Javasoljuk, hogy a csiszológép szerelési munkálatait képzett KNECHT-személlyel végeztesse.

A szakszerűtlen összeszerelésből adódó károkért nem vállalunk felelősséget.

5.2 A felállítás helye

A csiszológép felállítási helyének kijelölése során figyelembe kell venni az összeszereléshez, karbantartáshoz és javításhoz szükséges helyigényt (lásd 3.2 fejezet).

5.3 Tápcsatlakozások

A csiszológépet csatlakoztatásra készen, megfelelő csatlakozókábellel együtt szállítjuk.



VIGYÁZAT

Ügyelni kell az elektromos hálózatra való szabályos csatlakoztatásra.

5.4 Beállítások

A KNECHT Maschinenbau GmbH a kiszállításkor beállítja a különböző alkatrészeket és a villamos berendezést.

FIGYELEM

A beállított értékek önhatalmú módosítása tilos, és a csiszológép károsodásához vezethet.

5. Összeszerelés

5.5 A csiszológép első üzembe helyezése

A felállítási helyen állítsa a csiszológépet sík felületű padlóra.

A padló egyenetlenségeit az állítható géptalpakkal kell kiegyenlíteni; ehhez azokat jobbról balra forgatva ki kell csavarni. A gépet vízmérték segítségével kell kiigazítani.

Az áramellátást a megrendelőnek elektromos szakemberrel kell rákapcsoltatnia.

Az üzembe helyezést megelőzően a védőberendezéseket hiánytalanul fel kell szerelni és meg kell vizsgálni.



VIGYÁZAT

Az üzembe helyezést megelőzően illetékes szakszeméllyel ellenőriztetni kell az összes védőberendezés működőképességét.

A sűrítettlevegő-ellátást a megrendelőnek szakemberrel kell rákapcsoltatnia.



VIGYÁZAT

Ügyelni kell a sűrítettlevegő-ellátásra való szabályos csatlakoztatásra.

Hibás csatlakoztatás esetén a kiáramló sűrített levegő és a szétfújt alkatrészek sérülésekhez vezethetnek.

A sűrített levegőre vonatkozó helyi biztonsági és balesetmegelőzési előírásokat figyelembe kell venni.

6. Üzembe helyezés



Minden munkát kizárólag az arra felhatalmazott szakemberek végezhetnek.

Be kell tartani a vonatkozó érvényes helyi biztonsági és balesetmegelőzési előírásokat.

A csiszológép bekapcsolt üzemállapotában fennáll a kéz, a haj és a ruházat becsípődésének veszélye.

Fennáll a súlyos sérülések veszélye. Kötelező a személyi védőfelszerelés viselése.



6-1. ábra A vízrekesz feltöltése

Töltse fel a víztartályt (6-1/1) kb. 15 l vízzel.

Dugja be a fázisfordító csatlakozódugót a megrendelő hálózatában rendelkezésre álló csatlakozóaljzatba (3x 400 V, 16 A).

Fordítsa a „Nedves csiszolószalag” kapcsolót (3-3/1) „BE” állásba. A nedves csiszolószalag és a lamellás kefe forog.



6-2. ábra A forgásirány ellenőrzése

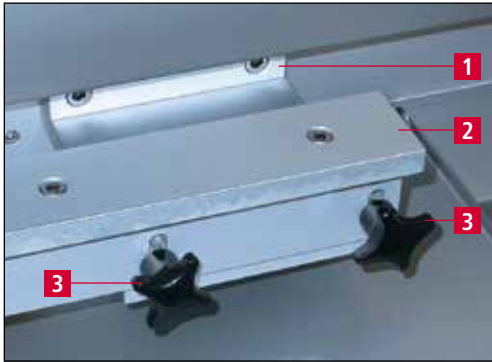
Ellenőrizze a lamellás kefe forgásirányát.

Az iránymutató nyíl (6-2/4) jelöli a nedves csiszolószalag/a lamellás kefe forgásirányát. Ha a lamellás kefe a megfelelő irányban forog, akkor a nedves csiszolószalag forgásiránya is megfelelő.

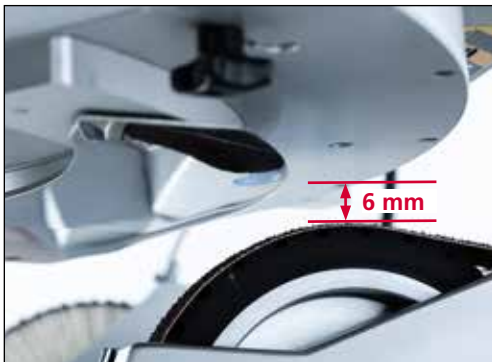
Ha a lamellás kefe forgásiránya nem megfelelő, akkor elektromos szakemberrel fáziscserét kell végeztetni.

Kapcsolja ki a csiszológépet.

6. Üzembe helyezés



6-3. ábra A másolatcsiszoló berendezés beszerelése



6-4. ábra A másolatcsiszoló-lemez és a nedves csiszolószalag távolsága

Csatlakoztassa a másolatcsiszoló berendezés csatlakozóját az USK 230 csiszológéphez.

Az üzembe helyezést megelőzően a védőberendezéseket hiánytalanul fel kell szerelni és meg kell vizsgálni.

A másolatcsiszoló berendezés távolságtartó blokkját (6-3/1) a mellékelt két csavarral kell a csiszológéphez rögzíteni.

Ezt követően a HV 208 rögzítőkarját (6-3/2) a keresztfogantyúkkal (6-3/3) kell rögzíteni a távolságtartó blokkhoz.

A szögskála kalibrálásához egy másolatcsiszoló-lemezt és a megfelelő kést kell behelyezni a gépbe.

Kapcsolja be a csiszológépet.

Kapcsolja be a másolatcsiszoló berendezést a főkapcsolóval (3-7/1), és oldja ki a „vészleállító” gombot (3-8/2).

A „Kézi/automatika” választókapcsolót (3-8/8) állítsa automatika állásba, és nyomja meg a „Start/Stop” gombot (3-8/4).

Ellenőrizze a nedves csiszolószalag és a másolatcsiszoló-lemez közötti távolságot. 25°-os csiszolási szög eléréséhez a távolságnak 6 mm-nek kell lennie.

A kb. 6 mm-es előbeállítás elérése után a „Kézi/automatika” (3-8/8) kapcsolót állítsa „Kézi” állásba, és szereljen be egy új nedves csiszolószalagot.

A „Kézi/automatika” választókapcsolót (3-8/8) állítsa automatika állásba, és nyomja meg a „Start/Stop” gombot (3-8/4). Ekkor egy tompa él kerül rácsiszolásra a késre.

A program végén vegye le a kést, és a rácsiszolt szöget mérje meg a mellékelt szögmérővel.

6. Üzembe helyezés



6-5. ábra Szögskála szorítókar

A mért szöget állítsa be a szögskálán.

Ehhez oldja ki a szorítókart (6-5/1), és a szögskálát (6-6/1) tolja el a magassága mentén, amíg a beállítás el nem éri a mért szöget.

Húzza meg a szorítókart (6-5/1).

Ezt követően állítsa be a „Csiszolási szögbeállítás” kézikereket (6-6/2) a kívánt szögbe. Még egyszer csiszolja meg a kést, és ellenőrizze a szöget.



6-6. ábra Szögskála

Szükség esetén állítsa be még egyszer a skálát.

Kapcsolja ki a másolatcsiszoló berendezést és a csiszológépet.

7. Kezelés

7.1 A csiszolástechnika általános alapjai

Az életlen pengéről anyagot kell eltávolítani ahhoz, hogy az ismét ugyanolyan éles legyen, mint újkorában.

Ehhez a szóban forgó kést a vágóélig kell csiszolni. Ha ekkor a vágóélen sorja képződik, akkor a csiszolási művelet eredményes volt és befejezhető. A végleges élesség eléréséig egy második lépésben el kell távolítani a keletkezett sorját. Ezt a műveletet lamellás kefe végzi.

Mivel a késpengék minőségét nemcsak azon élessége, hanem élettartama is meghatározza, ezért - további teljesítményparaméterként - nagy hangsúlyt kell fektetni a vágási szögre is. Minél kisebb a vágási szög, elméletileg annál nagyobb az élettartam. A gyakorlati tapasztalatok azonban azt mutatják, hogy túl csekély vágási szög esetén a vágóél kitöredezik, és emiatt elveszti élességét.

A vágási szöget ezért 15° és 35° közé kell beállítani. 15° -nál kisebb vágási szög esetén a késpenge annyira instabillá válik, hogy a legkisebb ellenállásnál letörik. Bár 35° -nál nagyobb vágási szög esetén a késpenge rendkívül stabil, élettartalma azonban lecsökken.

A késpengék tulajdonságaival kapcsolatos további kritérium a vágási profil.

Három különböző csiszolatot különböztetünk meg:



Ékcsiszolás



Bálacsiszolás



Üregcsiszolás

Domború csiszolatokat többnyire vágókéseknél és kézi késeknél alkalmaznak. Az ék alakú és a homorú csiszolatok többnyire körkéseknél fordulnak elő.

Alapszabály: Be kell tartani a gyártó által előírt profilokat és vágási szögeket.

7. Kezelés



A gépen végzett munkálatokat a helyi biztonsági és balesetmegelőzési előírások, illetve a használati utasítás „Biztonság” és „Fontos tudnivalók” fejezetében található előírások betartásával kell végezni.

7.2 A másolatcsiszoló berendezés bekapcsolása

Állítsa a másolatcsiszoló berendezés főkapcsolóját (3-7/1) „I” állásba. A „vészleállító” gombnak (3-8/2) kioldott helyzetben kell lennie.

Várja meg a vezérlés inicializálását. Megjelenik a főképernyő.

Nyomja meg a „Vezérlés be” (3-8/3) gombot. A vezérlés aktiválva van.

Állítsa a „Kézi/automatika” választókapcsolót (3-8/8) „Kézi” állásba.

7.3 Vágókések csiszolása

7.3.1 A másolatcsiszoló-lemez beszerelése



7-1. ábra A másolatcsiszoló berendezés cserepozícióba történő mozgatása

A kés befogatásához állítsa a meghajtóegységet cserepozícióba.

Oldja ki a másolatcsiszoló berendezés reteszét a reteszkarral (7-1/1), és tolja jobbra a meghajtóegységet az ellensúly vezetőúdjá mentén (3-6/2).

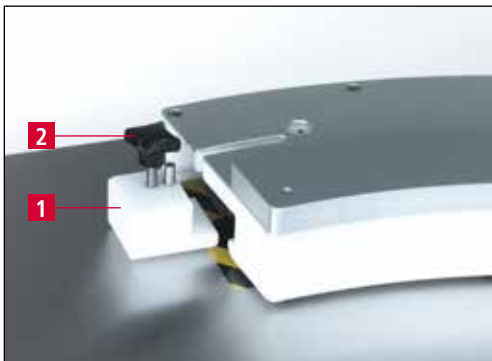


7-2. ábra A másolatcsiszoló-lemez beszerelése

Tolja a másolatcsiszoló-lemezt (7-2/1) ütközésig a vezetőkocsi golyóscsapágyára (7-2/2), és a jobb kezével tolja az ütközőnek.

Nyomja meg annyi ideig a „Másolatcsiszoló-lemez csere” (3-8/5) gombot, ameddig a másolatcsiszoló-lemez 2-3 cm-t el nem mozdul.

7. Kezelés



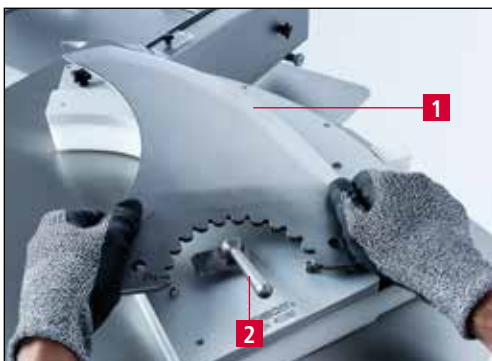
7-3. ábra A végkapcsolóbütykök beszerelése

A végkapcsolóbütyköket (7-3/1) tolja a pálcával előre a másolatcsiszoló-lemez alá, és húzza meg a keresztfogantyút (7-3/2).

A bütyök határozza meg a mozgási út végét, és ellenirányú mozgást vált ki.

FIGYELEM

Amennyiben a bütyök végpozícióját nem helyezi fel, akkor a másolatcsiszoló-lemez esetlegesen lemozoghat a vezetőkocsiról, és adott esetben leeshet vagy károsodhat.



7-4. ábra A vágókés felfogatása

Helyezze a kést (7-4/1) a másolatcsiszoló-lemez felvevőjébe, és csavarja fel a dörzsölőt (7-4/2) a késre.



VIGYÁZAT

A láncbordázat sérülésveszélyt jelent az ujjak, a haj és a ruházat behúzása következtében.

Éles késpenge. Fennáll a súlyos vágási sérülések veszélye!

Viseljen védőkesztyűt.

7. Kezelés



7-5. ábra A másolatcsiszoló berendezés munkavégzési pozícióba történő mozgatása

Mozgassa a meghajtóegységet munkavégzési pozícióba, és a másolatcsiszoló berendezés reteszét (7-5/1) reteszelve a rögzítőkarral (7-1/1).

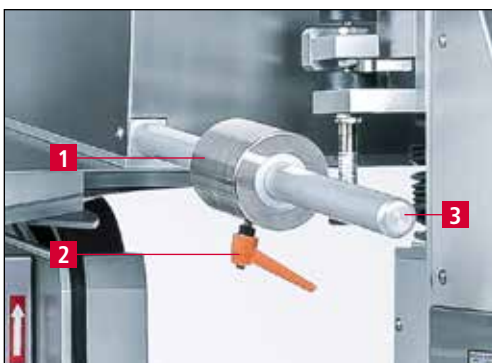
FIGYELEM

A kés felfogatása előtt ellenőrizze, hogy a másolatcsiszoló-lemez megfelel-e a késnek. (vesse össze a másolatcsiszoló-lemez feliratát a kés feliratával). Nem megfelelő másolatcsiszoló-lemez használata esetén a kés és a másolatcsiszoló-lemez károsodhat.

TÁJÉKOZTATÁS

Minden vágókéshez rendelkezésre áll megfelelő másolatcsiszoló-lemez. A csiszolólemez elkészítéséhez a KNECHT cégnek szüksége van a kés rajzára vagy egy új késre. Lehetőség szerint adja meg a vágótípust, a kés átmérőjét és a kés típusát.

7.3.2 Az ellensúly beállítása



7-6. ábra A másolatcsiszoló-lemez beszerelése

Az ellensúllyal (7-6/1) a nedves csiszolószalag kopás következtében csökkenő agresszivitása a csiszolónyomás növelésével kiegyenlíthető.

Minél távolabbra kerül az ellensúly a nedves csiszolószalagtól, annál kisebb lesz a csiszolónyomás.

Minél közelebb van az ellensúly a csiszolószalaghoz, annál nagyobb lesz a csiszolónyomás.

Az ellensúly (7-6/1) egy szorítókarral (7-6/2) rögzül a vezetőrudon (7-6/3).

7. Kezelés

7.3.3 A csiszolási szög beállítása



7-7. ábra A csiszolási szög beállítása

Állítsa be a csiszolási szöget a kézikerékkel (7-7/2).

A csiszolási szög skála (7-7/1) a gépházból történő kilépésénél olvasható le.

7.3.4 Az USK 230 csiszológép bekapcsolása



7-8. ábra USK 230 kezelőpult

A nedves csiszolószalag (7-8/1) és a hűtőfolyadék-pumpa (7-8/2) kapcsolóját állítsa „I” állásba az USK 230 kezelőpultján.

A nedves csiszolószalag és a lamellás kefe forog, és a hűtőfolyadék-pumpa be van kapcsolva.

7.3.5 A csiszolási folyamat elindítása



7-9. ábra Kezelőpult

Állítsa a másolatcsiszoló berendezést a „Kézi/automatika” választókapcsolóval (7-9/4) „Automatika” állapotba.

Válassza ki a kívánt csiszolóprogramot (lásd 8.2 fejezet), és nyomja meg a „Start/Stop” gombot (7-9/1).

Amennyiben nem jár a nedves csiszolószalag és a hűtőfolyadék-pumpa, akkor a nedves csiszolószalag (7-8/1) és a hűtőfolyadék-pumpa (7-8/2) kapcsolóját állítsa „I” állásba az USK 230 kezelőpultján.

Nyomja meg újra a „Start/Stop” gombot (7-9/1).

A másolatcsiszoló-lemez alapállapotba mozog, és lesüllyed a nedves csiszolószalaghoz.

7. Kezelés

A „Start/Stop” (7-9/1), a „Késodaáll. előre” (7-9/2) és a „Késodaáll. vissza” (7-9/3) gombok villognak.

A „Késodaáll. előre” (7-9/2) gombbal mozgassa a másolatcsiszoló-lemezt a nedves csiszolószalaghoz, amíg meghallja a csiszolás hangját.

Nyomja meg a „Start/Stop” gombot (7-9/1). A csiszolóprogram elindul.

A csiszolási folyamat befejezése után a másolatcsiszoló-lemez visszatér kiindulási pozícióba.



7-10. ábra Vágókés polírozása/sorjázása

Vegye ki a kést, majd polírozza és sorjáltanítsa azt a lamellás keféen (lásd 7.5 fejezet).

A második késtől kezdve csak a „Start/Stop” gombot (7-9/1) kell megnyomni a csiszolási folyamat elindításához. A manuális odaérintésre nincs szükség.



Éles késpenge.

Fennáll a súlyos vágási sérülések veszélye.

7. Kezelés

7.3.6 A csiszolási folyamat megszakítása



7-11. ábra A csiszolási folyamat megszakítása

A „Start/Stop” gomb (7-11/1) megnyomásával a program lefutása bármikor megszakítható, pl. a készen kialakult sorja ellenőrzéséhez.

Az újraindítás a „Start/Stop” gomb (7-11/1) ismételt megnyomásával lehetséges. A gép ott folytatja a csiszolási folyamatot, ahol az megszakításra került.

7. Kezelés

7.4 A másolatcsiszoló-lemez cseréje



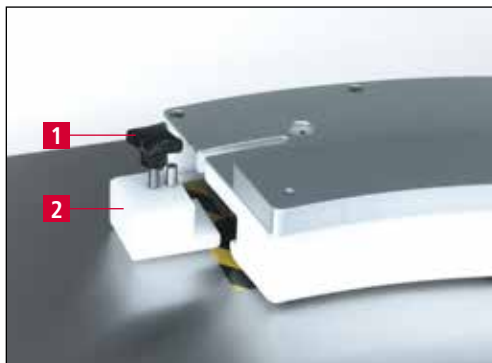
VIGYÁZAT

Soha ne cseréljen másolatcsiszoló-lemezt úgy, hogy a kés fel van fogatva.

A meghajtóbordánál beszorulás- és behúzásveszély áll fenn.

Fennáll a súlyos sérülések veszélye.

Csak felszerelt másolatcsiszoló-lemez esetén szabad megnyomni a „Másolatcsiszoló-lemez csere” (3-8/5) gombot.



7-12. ábra A másolatcsiszoló-lemez cseréje

Oldja ki a keresztfogantyút (7-12/1).

Vegye ki a végkapcsolóbütyköket (7-12/2).



7-13. ábra Kezelőpult

Állítsa a „Kézi/automatika” választókapcsolót (7-13/2) „Kézi” állásba, és nyomja addig a „Másolatcsiszoló-lemez csere” (7-13/1) gombot, amíg a másolatcsiszoló-lemez mozgása meg nem szűnik.

A „Másolatcsiszoló-lemez csere” gomb (7-13/1) ismételt megnyomásával módosítható a másolatcsiszoló-lemez mozgásának iránya.

A lemez végtelen jobbra mozgása. Miután a másolatcsiszoló-lemez elérte a legalsó pozícióját, engedje el a gombot, és a meghajtás azonnal leáll.

Húzza le kézzel a másolatcsiszoló-lemezt a meghajtóbordáról anélkül, hogy nekiütközne valaminek, és gondosan őrizze meg.

Helyezze az új másolatcsiszoló-lemezt a meghajtóbordára, nyomja meg a „Másolatcsiszoló-lemez csere” gombot (7-13/1), és tartsa nyomva, amíg a másolatcsiszoló-lemez körülbelül közepén el nem helyezkedik.

7. Kezelés

A végkapcsolóbütyköket (7-12/2) tolja a pálcával előre a másolatcsiszoló-lemez alá, és húzza meg a keresztfogantyút (7-12/1).

A másolatcsiszoló-lemez cseréje befejeződött. Az automatikus indításhoz a másolatcsiszoló-lemezt nem kell előre megadott állásba állítani.

Amennyiben az ütköző a másolatcsiszoló-lemez jobb oldalán van rögzítve, akkor kézi üzemmódban a „Másolatcsiszoló-lemez cseré” gomb (7-13/1) megnyomása közben jobbra és balra mozgatható.

A gomb ismételt megnyomásával megváltoztatható az irány.

TÁJÉKOZTATÁS

Amennyiben a másolatcsiszoló-lemez nincs rendesen behúzva, kézzel nyomja tovább.

7. Kezelés

7.5 A vágókés sorjázása lamellás kefével



VIGYÁZAT

A csiszológép bekapcsolt üzemállapotában fennáll a kéz, a haj és a ruházat becsípődésének veszélye.

Semmiképpen sem szabad a pengét a lamellás kefe forgásával ellenkező irányban tartani.

Polírozáskor csiszolási részecskék képződnek, amelyek a szembe kerülhetnek. Viseljen védőszemüveget. Viseljen szájmaszkot.

Fennáll a súlyos sérülések veszélye!



7-14. ábra Vágókés polírozása/sorjázása

A lamellás kefével kell eltávolítani a csiszolási művelet közben a kéjesen keletkezett sorját. A vágókés ezáltal nyeri el végleges élességét.

A polírozási/sorjátlanítási műveletet megelőzően tartson rövid ideig polírozópasztát a forgó lamellás keféhez.

A polírozáshoz/sorjátlanításhoz válassza le a vágókést a csiszoló berendezésről és meredek szögben vezesse azt a lamellás kefe (7-14/1) mentén.

Polírozza felváltva a kés felső és alsó részét, amíg a sorja el nem tűnik.

7. Kezelés

7.8 A kézikés csiszolása nedves csiszolószalaggal



VIGYÁZAT

A csiszológép bekapcsolt üzemállapotában fennáll a kéz, a haj és a ruházat becsípődésének veszélye.

Semmiképpen sem szabad a pengét a nedves csiszolószalag forgásával ellenkező irányban tartani. Fennáll a súlyos sérülések veszélye!



7-15. ábra A kézikés csiszolása

Helyezze a kézi kést lapos szögben a nedves csiszolószalagra (7-15/1).

A vágóélnek ekkor nem keresztirányban, hanem ferdén kell elhelyezkednie a csiszolószalaghoz képest. Nyomja a kést szabad kézzel a csiszolószalaghoz. Minél erősebb a nyomás, annál gömbölyűbb lesz a csiszolat.

Felváltva húzza végig a kézi kés mindkét oldalát a csiszolószalagon, amíg a teljes vágási hossz mentén nem keletkezik sorja.



7-16. ábra A kézikés polírozása

A sorját a lamellás kefével (7-16/1) kell eltávolítani a késről. A kézi kés ezáltal nyeri el végleges élességét.

A kés vágóélének mindkét oldalát felváltva kell elhúzni a lamellás kefe mentén.

7. Kezelés

7.7 A nedves csiszolószalag cseréje



VIGYÁZAT

A csiszológépen végzett munkálatokat a helyi biztonsági és balesetmegelőzési előírások, illetve a használati utasítás „Biztonság” és „Fontos tudnivalók” fejezetében található előírások betartásával kell végezni.



7-17. ábra A szalagvédő burkolat kinyitása

Lazítsa meg mindkét keresztfogantyút (7-17/1) az óramutató járásával ellentétes irányba, és vegye le a szalagvédő burkolatot.



7-18. ábra Szalagtehermentesítő kar

Ütközésig forgassa el a szalagtehermentesítő kart (7-18/1) a nyíl irányába.



VIGYÁZAT

A csiszológépet nem szabad leszerelt szalagvédő burkolattal bekapcsolni!

Fennáll a súlyos sérülések veszélye!

7. Kezelés

Vegye le a használt nedves csiszolószalagot, és helyezzen egy új szalagot az érintkezőtárcsára és a terelőgörgőre.

Ütközésig forgassa el a szalagtehermentesítő kart (7-18/1) a nyíllal ellentétes irányába.

Kézzel forgassa át a csiszolószalagot és ellenőrizze, hogy nem súrolja-e valahol a készüléket.

Szerelje fel a szalagvédő burkolatot.

FIGYELEM

Ügyeljen a csiszolószalag belső oldalán található forgásirányt jelző nyilakra!

Csak a KNECHT Maschinenbau GmbH cég által engedélyezett eredeti csiszolószalagokat szabad használni.

A nem megfelelő csiszolószalagok könnyen túlmelegedhetnek, ami késztetéshez vezethet.

7.7.1 Szalagszabályozás



7-19. ábra Szalagszabályozás

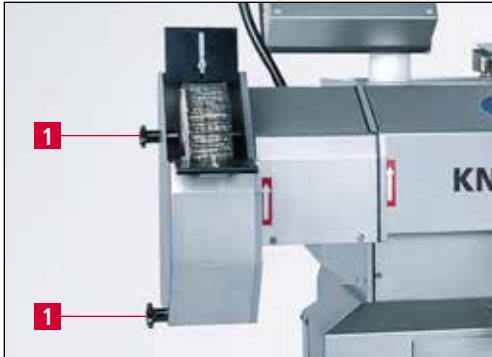
Ha a szalag nem centrikusan fut az érintkezőtárcsán, akkor a szalagszabályozó (7-19/1) segítségével elvégezhetjük annak finombeállítását.

A szalagszabályozót (7-19/1) jobbról balra forgatva a csiszolószalag balra „vándorol”.

A szalagszabályozót (7-19/1) balról jobbra forgatva a csiszolószalag jobbra „vándorol”.

7. Kezelés

7.4 A lamellás kefe cseréje



7-20. ábra A lamellás kefe cseréje

A lamellás kefe cseréjéhez forgassa a keresztfogantyúkat (7-20/1) az óramutató járásával ellentétes irányba, és lazítsa meg azokat.

Ezután óvatosan vegye le a fedelet és adott esetben tisztítsa meg.

A készletben található villáskulccsal lazítsa meg az anyacsavart, óvatosan húzza le a régi lamellás kefét és cserélje le egy újra.

Ezután fordított sorrendben ismét teljesen szerelje vissza a fedelet.

Ellenőrizze a működést!

FIGYELEM

Kizárólag a KNECHT Maschinenbau GmbH által jóváhagyott, eredeti lamellás kefék használhatók.

A nem megfelelő lamellás kefék kárt tehetnek a vágóeszközökben.

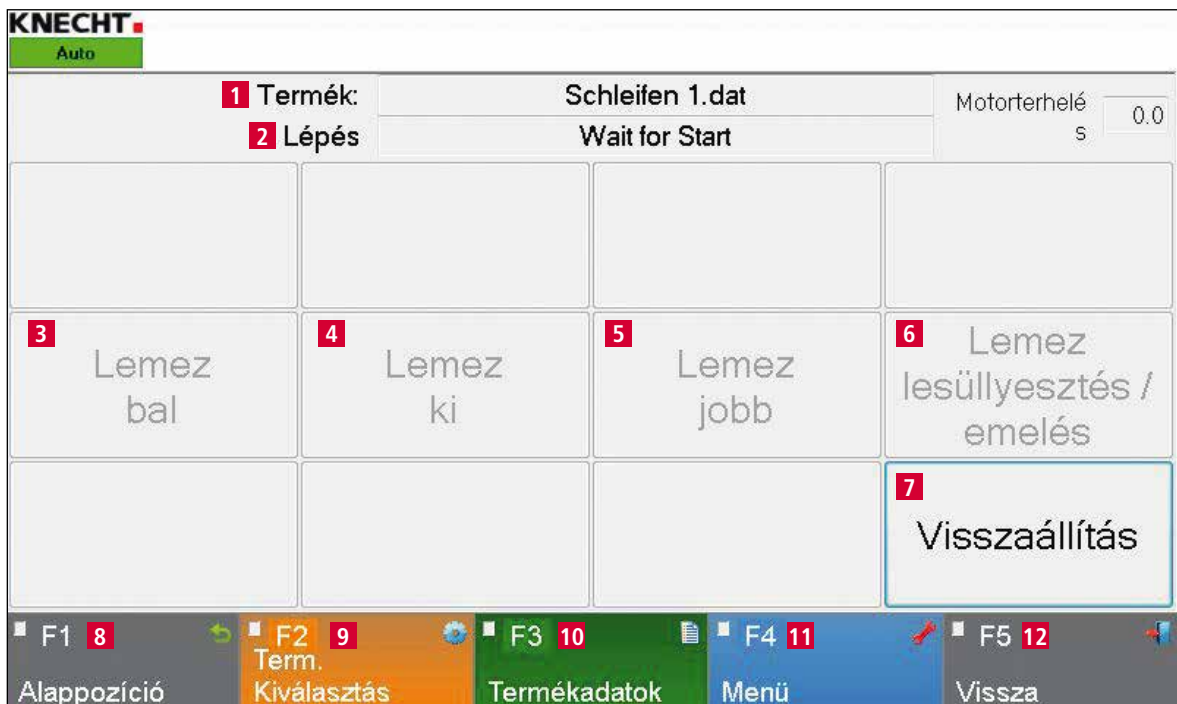


A gépet nem szabad bekapcsolni, ha a védőburkolatok le vannak szerelve!

Fennáll a súlyos sérülések veszélye!

8. Vezérlés

8.1 Főképernyő



8-1. ábra Főképernyő

- 1 „Termék”: A kiválasztott termékfájl megjelenítése
- 2 „Lépés”: Az aktuális programlépés megjelenítése
- 3 „Lemez bal”: A másolatcsiszoló-lemez balra mozgatása
- 4 „Lemez ki”: A másolatcsiszoló-lemez kikapcsolása
- 5 „Lemez jobb”: A másolatcsiszoló-lemez jobbra mozgatása
- 6 „Lemez lesüllyesztés/emelés”: A másolatcsiszoló-lemez felemelése/lesüllyesztése
- 7 „Visszaállítás”: az ideiglenes hibaüzenetek törlése
- 8 „F1 Alapozíció”: A másolatcsiszoló-lemez alapozícióba állítása
- 9 „F2 Term. Kiválasztás”: A termékfájlok kiválasztása
- 10 „F3 Termékadatok”: A termékadatok paraméter módosítása
- 11 „F4 Menü”: A beállítások és a kezelőfelület nyelvének kezelése
- 12 „F5 Vissza”: visszalépés az előző képernyőre

8. Vezérlés

8.2 A termékfájl aktiválása



8-2. ábra Főképernyő

Minden csiszolási feladathoz saját termékfájl kerül meghatározásra. Ezt a termékfájlt az automatikus üzemmódban történő csiszolás előtt ki kell választani és be kell tölteni.

Ez a következő módon történik:

Aktiválja az érintőpanel mező „F2 Term. Kiválasztás” (8-2/1) lehetőséget. Megnyílik egy új ablak (8-3).



8-3. ábra Termékfájl kiválasztása

Válassza ki a szükséges termékfájlt úgy, hogy a háttere kék legyen.

Töltse be a vezérlésbe a termékfájlt az „F4 Aktiválás” (8-3/1) érintőpanel mező megnyomásával.

A program automatikusan átvált a főképernyőre.



8-4. ábra Főképernyő

Az új termékfájl a „Termék” sorban jelenik meg (8-4/1). A vezérlés betöltötte az új paramétereket.

8. Vezérlés

8.3 A termékfájl átnevezése, létrehozása és törlése



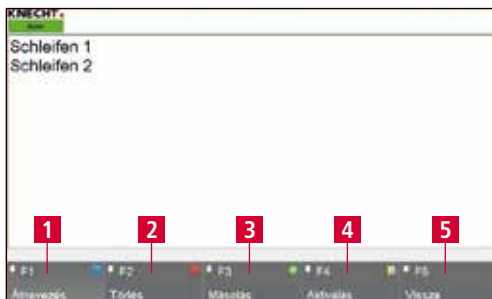
8-5. ábra Főképernyő

A termékfájlok átnevezhetők, törölhetők és másolással újak hozhatók létre.

Ez a következő módon történik:

Aktiválja az érintőpanel mező „F2 Term. Kiválasztás” (8-5/1) lehetőséget.

Megnyílik egy új ablak (8-6).



8-6. ábra Termékfájl szerkesztése

Válassza ki a szükséges termékfájlt úgy, hogy a háttere kék legyen.

Válassza ki a megfelelő érintőpanel mezőt: „F1 Átnevezés” (8-6/1), „F2 Törlés” (8-6/2) vagy „F3 Másolás” (8-6/3).

8.3.1 A termékfájl átnevezése



8-7. ábra Termékfájl átnevezése

Az „F1 Átnevezés” (8-6/1) megnyomása esetén megnyílik a bal oldali ábra (8-7).

Módosítsa a fájlnevet (8-7/1) a billentyűzet segítségével, és erősítse meg az „OK” (8-7/2) megnyomásával.

Az ablak bezáródik. Az átnevezett fájl megjelenik a termékfájlok mappájában.

Ezt követően az „F4 Aktiválás” (8-6/4) megnyomásával aktiválhatja a termékfájlt, vagy az „F5 Vissza” (8-6/5) megnyomásával visszatérhet a főképernyőre.

8. Vezérlés

8.3.2 A termékfájl létrehozása



8-8. ábra Termékfájl létrehozása

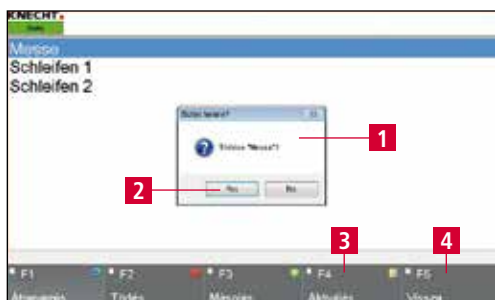
Az „F3 Másolás” (8-6/3) megnyomása esetén megnyílik a bal oldali ábra (8-8).

Módosítsa a fájlnevet (8-8/1) a billentyűzet segítségével, és erősítse meg az „OK” (8-8/2) megnyomásával.

Az ablak bezáródik. Az új fájl megjelenik a termékfájlok mappájában.

A termékfájl paramétereinek szerkesztéséhez folytassa a 8.4 fejezetben.

8.3.3 A termékfájl törlése



8-9. ábra Termékfájl törlése

Az „F2 Törlés” (8-6/2) megnyomása esetén egy felugró ablak nyílik meg (8-9/1).

Erősítse meg az „Yes” (8-9/2) gombbal, vagy szaksítsa meg a „No” gombbal.

A felugró ablak bezáródik.

Ezt követően az „F4 Aktiválás” (8-9/3) megnyomásával aktiválhatja a termékfájlt, vagy az „F5 Vissza” (8-9/4) megnyomásával visszatérhet a főképernyőre.

8. Vezérlés

8.4 A termékfájl paramétereinek szerkesztése

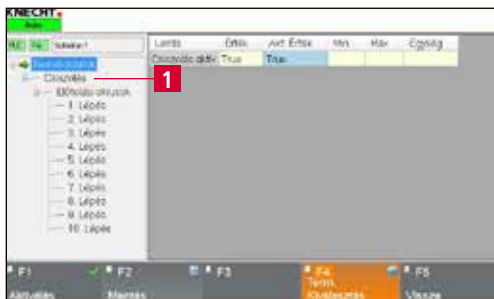


8-10. ábra Főképernyő

Egy termékfájl paramétere a következők szerint módosíthatók:

Aktiválja a főképernyőn az „F3 Termékadatok” (8-10/1) érintőpanel mezőt.

Megnyílik egy új ablak (8-11).



8-11. ábra Paramétercsoportok

„Csiszolás” (8-11/1): Csiszolási folyamatadatok (lásd 8.4.1 fejezet)

Az aktív csoportot mindig egy zöld nyíl jelöli. Egy csoport aktiválásához nyomja meg a csoport nevét. A nyíl továbbugrik, és a csoport kék háttérszínt kap.

8. Vezérlés

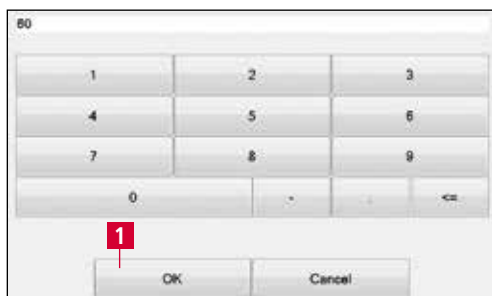
8.4.1 A „Csiszolás” paraméter jelentése



8-12. ábra A „Csiszolás” paraméter

- 1 „Korrekción érték visszafutási hurkok”: A csiszolási ciklusok odaállítási ideje felösszegződik, és a visszafutási idő alapját képezi. A pontatlanságok kiegyenlítése érdekében a visszafutási idő esetében a szegmenscsere visszafutáshoz megadható egy korrekción érték. Ez a korrekción érték hozzáadódik a teljes előfutási időhöz.

A paraméter módosításához érintse meg az adott, sárga háttérű mezőt. „Számok” esetében a (8-13) ablak, „Értékek” esetében a (8-14) ablak nyílik meg.



8-13. ábra A „Szám” paraméter szerkesztése

Válassza ki a kívánt számot, és erősítse meg az „OK” megnyomásával (8-13/1).

A „Cancel” érintőpanel mező bezárja az ablakot anélkül, hogy a számot elmentené.

8. Vezérlés



8-14. ábra „Érték” paraméter szerkesztése

Az értékeknel válasszon a „true” (igaz) és „false” (hamis) közül, és erősítse meg az „OK” megnyomásával (8-14/1).

A „Cancel” érintőpanel mező bezárja az ablakot anélkül, hogy értéket elmentené.

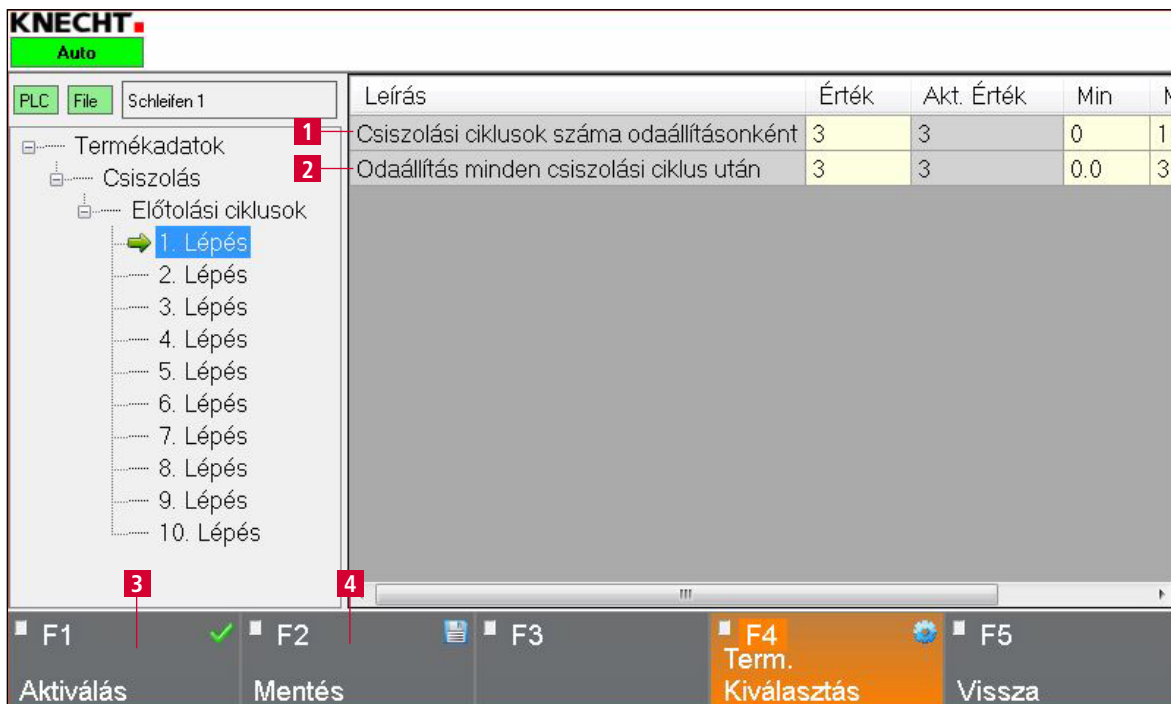
FIGYELEM

A módosított értékek elmentéséhez nyomja meg az „F2 Mentés” (8-12/3) érintőpanel mezőt.

Egy aktuális programfájl módosítása esetén az „F1 Aktiválás” (8-12/2) érintőpanel mező megnyomásával átveheti azt a vezérlésbe.

8. Vezérlés

8.4.2 Az „Előtolási ciklusok” paraméter jelentése



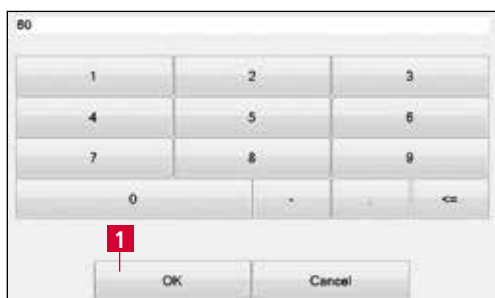
8-15. ábra Az „Előtolási ciklusok” paraméter

- 1 „Csiszolási ciklusok száma odaállításonként”: Az aktuális lépés csiszolási ciklusainak száma; az az érték „0”, akkor ez a lépés nem kerül végrehajtásra
- 2 „Odaállítás minden csiszolási ciklus után”: Az az útszakasz, amelyet a kés az adott lépés végrehajtása után a következőig megtesz (mm-ben)

TÁJÉKOZTATÁS

A fenti paraméterek a 2. - 10. lépésre vonatkoznak.

A paraméter módosításához érintse meg az adott, sárga háttérű mezőt. „Számok” esetén a (8-16) ablak nyílik meg.



8-16. ábra A „Szám” paraméter szerkesztése

Válassza ki a kívánt számot, és erősítse meg az „OK” megnyomásával (8-16/1).

A „Cancel” érintőpanel mező bezárja az ablakot anélkül, hogy a számot elmentené.

8. Vezérlés

FIGYELEM

A módosított értékek elmentéséhez nyomja meg az „F2 Mentés” (8-15/4) érintőpanel mezőt.

Egy aktuális programfájl módosítása esetén az „F1 Aktiválás” (8-15/3) érintőpanel mező megnyomásával átveheti azt a vezérlésbe.

8. Vezérlés

8.5 Gépadatok

A gépadatok a főmenü „F4 Menü” (8-1/11), majd az „F4 Opciók” és végül az „F1 Gépadatok” megnyomásával nyithatók meg. A „Gépadatok” (8-17) képernyőn a gép alapvető beállításai jelennek meg. Az adatok egy fájlban lesznek tárolva, és a fájlból betölthetők.



8-17. ábra Gépadatok

- 1 „F1 Aktiválás”
- 2 „F2 Mentés”
- 3 „F4 Fájl párbeszédablak”
- 4 „F5 Vissza”: visszalépés az előző képernyőre

8.5.1 Csiszolás



8-18. ábra „Csiszolás” gépadatok

- 1 „Késleltetési idő odaérintési pozíció szegmensecsere után”: (másodpercben)
- 2 „Időtűllépés késkezdnet keresés”: (másodpercben)

8. Vezérlés

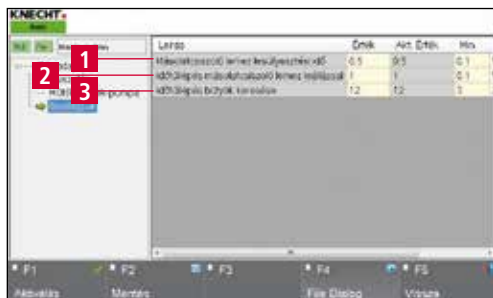
8.5.2 Hűtőfolyadék-ellenőrzés



8-19. ábra „Hűtőfolyadék-ellenőrzés” gépadatok

- 1 „A hűtőfolyadék-ellenőrzés deaktiválva”: true = a hűtőfolyadék-ellenőrzés deaktiválva, false = a hűtőfolyadék-ellenőrzés aktíválva

8.5.3 Beállítások



8-20. ábra „Beállítások” gépadatok

- 1 „Másolatlemez lesüllyesztési idő”: Várakozási idő a másolatcsiszoló-lemez lesüllyesztéséhez (másodpercben)
- 2 „Megszakítás a másolatcsiszoló-lemez leállása esetén”: (másodpercben)
- 3 „Időtűllépés bütyök keresése”: (másodpercben)

8. Vezérlés

8.6 Nyelv



8-21. ábra Főképernyő

A kezelőfelület nyelve az adott ország nyelvének megfelelően választható ki.

Nyomja meg az „F4 Menü” érintőpanel mezőt (8-21/1) a menübe történő belépéshez.



8-22. ábra Kezdőképernyő

Aktiválja az „F1 Nyelv” (8-22/1) érintőpanel mezőt.

Megnyílik egy új ablak (8-23).



8-23. ábra A nyelv kiválasztása

Az adott nyelv aktiválásához nyomja meg a kívánt érintőpanel mezőt (8-23/1), aminek következtében a nyelv automatikusan átváltásra kerül.

Ezt követően az „F5 Vissza” (8-23/2) érintőpanel mezővel visszaléphet a menübe (8-22).

Az „F5 Vissza” (8-22/2) hatására megjelenik a főképernyő.

8. Vezérlés

8.7 Az internetkapcsolat beállítása



8-24. ábra Kapcsolószekrény

A gép Ethernet-csatlakozással rendelkezik. Az opcionálisan integrált VPN-routeren keresztül lehetőség van biztonságos kapcsolat létrehozására a gép és a KNECHT Maschinenbau GmbH között. A kapcsolatot a kezelő a kapcsolószekrényben található kulcskapcsolóval (8-24) tudja aktiválni, illetve deaktiválni.

Ezen a kapcsolaton keresztül a KNECHT szerviz-technikus hozzáfér a gép vezérléséhez, és el tudja végezni a gép diagnosztizálását, a szoftver beállításainak módosítását, illetve új csiszolóprogramokat tud telepíteni vagy szerkeszteni.

A kapcsolat létrehozásához aktív internet-kapcsolat szükséges.

TÁJÉKOZTATÁS

A beüzemelés során a VPN-routert a megadott IT-infrastruktúrának megfelelően úgy konfigurálják, hogy a gép a VPN-szerveren keresztül kizárólag a KNECHT Maschinenbau GmbH-val kommunikáljon. Az ügyfél hálózaton belüli kommunikáció nem lehetséges. A hálózat ezáltal optimálisan védett.

Az internet-kapcsolat létrehozásához csatlakoztassa a mellékelt Ethernet-kábelt az ügyfél által biztosított hálózati aljzathoz (RJ 45) és a kapcsolószekrényben található hálózati csatlakozóhoz (8-24/1).

9. Ápolás és karbantartás



A csiszológépen végzett munkálatokat a helyi biztonsági és balesetmegelőzési előírások, illetve a használati utasítás „Biztonság” és „Fontos tudnivalók” fejezetében található előírások betartásával kell végezni.

9.1 Tisztítás

A csiszológépet és a másolatcsiszoló berendezést minden csiszolás után meg kell tisztítani, ellenkező esetben a csiszolási iszap megszárad, és csak nehezen távolítható el. Ehhez a csiszológép hátoldalán egy mosókefe található.

A tisztítást követően savmentes olajjal enyhén be kell olajozni a csiszológépet és a másolatcsiszoló berendezést. Lásd még a kenési terven szereplő magyarázatokat a 9.2.1 fejezetben.

A hűtőközeget heti rendszerességgel kell cserélni, a tartályt pedig ki kell tisztítani.

FIGYELEM

A csiszológépet nem szabad vízzel lefröcskölni. Fennáll a csiszológép károsodásának veszélye!

A lamellás kefe nem működik, ha nedves.

9.2 Kenés és karbantartás



9-1. ábra Áramlásfelügyelet

Az áramlásfelügyeletet (9-1/1) fél évente ki kell szerelni és meg kell tisztítani.

Ehhez nyissa ki az anyát (9-1/2) egy hatszögletű kulccsal, és kézzel csavarja ki az áramlásfelügyeletet az óramutató járásával ellentétes irányba. Tisztítsa meg egy tiszta ronggyal a mérőszondát.

Enyhén zsírozza be a menetet (a szondát ne), és csavarja vissza.

A beszerelés a fordított sorrendben történik.

9. Ápolás és karbantartás

9.2.1 Kenési terv és kenőanyag-táblázat

| Kenési munkák | Időintervallum | OEST | SHELL | EXXON Mobil |
|--|---------------------------------|-------------------------|-------------------|------------------|
| A keresztfogantyú, a szorítókar és az áramlásfelügyelet meneteinek zsírozása | Félévente | L2 többcélú kenőzsír | Gadus S2 V 100 2 | Mobilith SHC 100 |
| Gépalkatrészek beolajozása a tisztítást követően | Minden csiszolási folyamat után | Parafin Perliquidum 16L | Shell Risella 917 | Marcol 82 |

9.3 Karbantartási terv

| Időintervallum | Alkatrészcsoport | Karbantartási feladat |
|----------------|----------------------------|--|
| Hetente | Másolatcsiszoló-lemez | A meghajtólánc tisztítása és kenése. |
| | USK 230 – Vízkád | A hűtőfolyadék cseréje. |
| Havonta | HV 208 II – Meghajtóegység | A láncbordázat kenése. |
| Félévente | HV 208 II – Meghajtóegység | A fedél eltávolítása. A futó- és csúszófelületek kenése. |
| | HV 208 II – Alépítmény | A kenőbűtyök kenése. |
| Évente | | A KNECHT Maschinenbau GmbH szervizszolgálatának igénylése. |

10. Szétszerelés és ártalmatlanítás

10.1 Szétszerelés

Az üzemi anyagokat kivétel nélkül szakszerűen kell ártalmatlanítani.

A mozgó alkatrészeket rögzíteni kell, megakadályozva azok megcsúszását.

A leszerelést minősített szakvállalattal kell végeztetni.

10.2 Ártalmatlanítás

Élettartama után a gépet minősített szakvállalatnak kell ártalmatlanítania. Kivételes esetekben, és a KNECHT Maschinenbau GmbH céggel történő előzetes egyeztetést követően, a gépet vissza lehet szolgáltatni.

Az üzemi anyagokat (pl. a csiszolószalagokat, lamellás keféket, hűtőfolyadékot stb.) úgyszintén szakszerűen kell ártalmatlanítani.

11. Szerviz, pótalkatrészek és tartozékok

11.1 Postai cím

KNECHT Maschinenbau GmbH
Witschwender Straße 26
88368 Bergatreute
Németország

Telefon +49-7527-928-0
Telefax +49-7527-928-32

mail@knecht.eu
www.knecht.eu

11.2 Szerviz

A szerviz vezetése:

A címet lásd a postai címnél.

service@knecht.eu

11.3 Pótalkatrészek

Ha pótalkatrészekre van szüksége, használja a géphez mellékelt pótalkatrészlistát. Rendelését az alábbi séma szerint adja fel.

Rendeléskor mindig adja meg az alábbi adatokat: (példa)

| | |
|------------------------------|-------------------|
| Géptípus | (USK230B-HV208II) |
| Gépszám | (2381065230B) |
| Alkatrészcsoport megnevezése | (Vízrekesz) |
| Egyedi alkatrész megnevezése | (Búvárpumpa) |
| Poz.-szám | (12) |
| Rajzszám | (410FA01-0594) |
| Darabszám | (1 db) |

Kérdések esetén készséggel állunk rendelkezésére.

11. Szerviz, pótalkatrészek és tartozékok

11.4 Tartozékok

11.4.1 Alkalmazott csiszolóeszközök stb.

| Megnevezés | Méret | Szem- cse | Rendelési szám | Megjegyzés |
|-----------------------------------|---------------|--------------|----------------|-----------------------------------|
| Nedves csiszolószalag | 2200x60 | 80 | 412A-62-0725 | |
| | 2200x60 | 100 | 412A-63-0726 | |
| | 2200x60 | 120 | 412A-64-0727 | |
| | 2200x60 | 240 | 412A-66-0728 | |
| Compactkorn nedves csiszolószalag | 2200x60 | 180 | 412A-70-0180 | A leszállításkor fel van szerelve |
| Lamellás kefe | d.340x60xd.25 | | 412J-04-0509 | A leszállításkor fel van szerelve |
| Polírozópaszta | 1200 g | | 412R-01-0501 | A csomagolás tartalmazza |

FIGYELEM

A KNECHT Maschinenbau GmbH hozzájárulása nélkül más csiszolóeszközök nem használhatók.

A KNECHT Maschinenbau GmbH nem vállal felelősséget a más csiszolóeszközök használatáért.

Ha nedves csiszolószalagokra, lamellás kefékre, polírozópasztára vagy egyéb tartozékokra van szüksége, akkor forduljon az értékesítési munkatársunkhoz, az értékesítési partnerhez vagy közvetlenül a KNECHT Maschinenbau GmbH céghez.

Köszönjük a bizalmat!

12. Függelék

12.1 EK megfelelési nyilatkozat az EK 2006/42/EK irányelv szerint

- Gépek 2006/42/EK
- Elektromágneses zavarvédelem 2014/30/EK

Kijelentjük, hogy az alábbiakban megnevezett gép felépítésénél és jellegénél fogva az általunk forgalomba hozott kivitelben eleget tesz a vonatkozó, alapvető biztonsági és egészségvédelmi előírásoknak az EK-irányelv alapján.

A gép velünk nem egyeztetett átalakítása esetén a nyilatkozat érvényességét veszíti.

A gép megnevezése: Automatikus csiszológép
Típusmegnevezés: USK 230 B - HV 208 II

Alkalmazott harmonizált szabványok, különösen:
DIN EN ISO 12100
DIN EN ISO 13857
DIN EN ISO 16089
DIN EN 61000-3-2
DIN EN 61000-3-3
DIN EN 55014-1
DIN EN 349

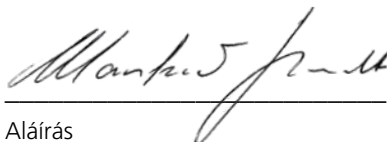
Dokumentációs megbízott: Peter Heine (okl. gépészmérnök BA)
Tel. +49-7527-928-15

Gyártó: KNECHT Maschinenbau GmbH
Witschwender Straße 26
88368 Bergatreute
Németország

A műszaki dokumentáció teljes egészében rendelkezésre áll. A géphez tartozó használati utasítás rendelkezésre áll az eredeti kiadásban vagy a felhasználó nyelvén.

Bergatreute, 2019. december 3.

Kelt


Aláírás

Ügyvezető

Az aláíró adatai

KNECHT Maschinenbau GmbH

Witschwender Straße 26 · 88368 Bergatreute · Németország · T +49-7527-928-0 · F +49-7527-928-32
mail@knecht.eu · www.knecht.eu