

Kullanım kılavuzu

A 950 III

Orak ve dairesel bıçak taşlama makinesi



Kullanım kılavuzu

Orak ve dairesel bıçak taşlama makinesi A 950 III

Üretici

KNECHT Maschinenbau GmbH
Witschwender Straße 26
88368 Bergatreute
Almanya

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

mail@knecht.eu
www.knecht.eu

Makine işletmecisi için belgeler

Kullanım kılavuzu

Kullanım kılavuzunun yayın tarihi

10 Ocak 2025

Telif hakkı

Mevcut kullanım kılavuzu ve işletim belgeleri KNECHT Maschinenbau GmbH şirketinin telif hakkı altındadır. Sadece ürünlerimizin müşterilerine ve işletmecilerine tedarik edilir ve makineye aittir.

Bu belgeler, açıkça izniniz olmadan üçüncü şahıslar, özellikle rakip şirketler için çoğaltılamaz veya erişimleri-
ne sunulamaz.

İçindekiler

1.	Önemli uyarılar	7
1.1	Kullanım kılavuzu ön sözü	7
1.2	Kullanım kılavuzundaki uyarı bilgileri ve semboller	7
1.3	Uyarı ve zorunluluk işaretleri ve anlamları	8
1.3.1	Taşılama makinesi üzerindeki/içindeki uyarı ve zorunluluk işaretleri	8
1.3.2	Genel emredici işaretler	8
1.4	Tip etiketi ve makine numarası	9
1.5	Kullanım kılavuzundaki resim ve pozisyon numaraları	10
2.	Güvenlik	11
2.1	Temel güvenlik uyarıları	11
2.1.1	Kullanım kılavuzundaki uyarıların dikkate alınması	11
2.1.2	İşletmecinin yükümlülüğü	11
2.1.3	Personelin yükümlülüğü	11
2.1.4	Taşılama makinesi kullanılırken oluşan tehlikeler	11
2.1.5	Arızalar	12
2.2	Amaca uygun kullanım	12
2.3	Garanti ve sorumluluk	12
2.4	Güvenlik talimatları	13
2.4.1	Organizasyonel önlemler	13
2.4.2	Koruyucu tertibatlar	13
2.4.3	Resmi olmayan güvenlik önlemleri	13
2.4.4	Personel seçimi, personel kalifikasyonu	13
2.4.5	Makine kumandası	13
2.4.6	Normal işletimde güvenlik önlemleri	14
2.4.7	Elektrik enerjisinden kaynaklanan tehlikeler	14
2.4.8	Özel tehlike yerleri	14
2.4.9	Bakım (periyodik bakım, onarım) ve arıza giderme	14
2.4.10	Taşılama makinesinde yapısal değişiklikler	15
2.4.11	Taşılama makinesinin temizliği	15
2.4.12	Yağlar ve gresler	15
2.4.13	Taşılama makinesinin yer değişikliği	15
3.	Tanımlama	16
3.1	Kullanım amacı	16
3.2	Teknik veriler	16
3.3	Fonksiyon açıklaması	17
3.4	Yapı grubu tanımlaması	18
3.4.1	Taşılama makinesini açma/kapatma	20
3.4.2	Kumanda panosu	21
3.4.3	Kullanıcı arayüzünün yapısı (ana ekran)	22

İçindekiler

4.	Nakliye	23
4.1	Nakliye aracı	23
4.2	Nakliye hasarları	23
4.3	Başka bir kurulum yerine nakliye	23
5.	Montaj	24
5.1	Teknik personel seçimi	24
5.2	Kurulum yeri	24
5.3	Besleme bağlantıları	24
5.4	Ayarlar	24
5.5	Taşılama makinesini ilk işleme alma	25
6.	İşleme alma	26
7.	Kullanım	28
7.1	Taşılama makinesini açma	28
7.2	Bıçak taşıma	28
7.2.1	Taşılama programı yükleme	28
7.2.2	Kavisli disk SP 116 monte etme	29
7.2.3	Asma tertibatı olmadan Slicer bıçağı taşıma	32
7.2.4	Asma tertibatlı Slicer bıçağı ile taşıma	34
7.2.5	Dairesel bıçağı taşıma	36
7.2.6	Bıçağı diskin ortasına ayarlama	38
7.3	Ön / arka seramik taşıma disklerini düzleme	39
7.4	Ön / arka taşıma disklerini değiştirme	41
7.4.1	Seramik taşıma disklerinde ara flanş	42
7.5	Taşıma açısını ayarlama	43
8.	Kumanda	44
8.1	Ana ekran	44
8.2	Taşıma programı	45
8.3	Taşıma verileri	46
8.3.1	Veriler	47
8.3.2	Taşıma araçları	47
8.3.3	Adımlar	47
8.4	Ayarlar	49
8.5	Eksenler manuel işletim	50
8.6	Manuel fonksiyonlar	51
8.6.1	Genel	51

İçindekiler

8.6.2	Ön taşlama diski	52
8.6.3	Arka taşlama diski	52
8.6.4	Bıçak paketi	52
8.7	Makine verileri	53
8.7.1	Genel	53
8.7.2	Opsiyonlar	54
8.7.3	Tutucu	54
8.7.4	Takımlar – Ön/arka taşlama diski	54
8.8	Mesaj metinleri	55
8.9	Opsiyonlar	56
8.10	Dil	57
8.11	İnternet bağlantısı kurma	58
9.	Koruma ve periyodik bakım	59
9.1	Soğutucu madde	59
9.2	Taşlama makinesini temizleme	59
9.2.1	Temizlik maddeleri ve yağlama maddeleri tablosu	60
9.3	Bakım planı (tek vardiyalı çalışma)	60
9.4	Yağlama noktaları	61
9.4.1	Çapraz kazağın yağlanması	61
9.4.2	Taşlama diski kazağının yağlanması	61
10.	Sökme ve bertaraf	62
10.1	Sökme	62
10.2	Bertaraf	62
11.	Servis, yedek parçalar ve aksesuar	63
11.1	Posta adresi	63
11.2	Servis	63
11.3	Aşınma ve yedek parçalar	63
11.4	Aksesuar	64
11.4.1	Kullanılan taşlama araçları	64
12.	Ek	65
12.1	AB Uygunluk Beyanı	65

1. Önemli uyarılar

1.1 Kullanım kılavuzu ön sözü

Bu kullanım kılavuzu ile, aşağıdaki metinde “taşlama makinesi” olarak adlandırılan orak ve dairese bıçaklı taşlama makinesini tanıma ve amacına uygun kullanım imkanlarından faydalanma amaçlanmıştır.

Kullanım kılavuzu, taşlama makinesinin güvenli, usulüne uygun ve ekonomik olarak çalıştırılması için önemli bilgiler içermektedir. Kılavuzun dikkate alınması, tehlikelerin önlenmesi, onarım masraflarının ve arıza nedeniyle makine çalışmama sürelerinin azaltılması ve taşlama makinesinin çalışma ömrünün ve güvenilirliğin artırılması konusunda yardımcı olmaktadır.

Kullanım kılavuzu, her zaman taşlama makinesinin kullanıldığı yerde başvurulmaya hazır bulundurulmalıdır.

Kullanım kılavuzu, bu taşlama makinesindeki çalışmalarda görevli olan tüm personel tarafından okunmalı ve kullanılmalıdır, örn.:

- Nakliye, montaj, işleme alma
- Kullanım, çalışma sürecinde arıza giderme dahil ve
- Bakım (periyodik bakım, onarım).

Kullanım kılavuzu ve kullanıldığı ülkede veya yerde geçerli kazaların önlenmesi hakkında bağlayıcı düzenlemeler ile birlikte, güvenli ve usulüne uygun çalışmalar için geçerli teknik kurallar da dikkate alınmalıdır.

1.2 Kullanım kılavuzundaki uyarı bilgileri ve semboller

Kullanım kılavuzunda, mutlaka dikkate alınması gereken aşağıdaki semboller/tanımlar kullanılmaktadır:



“DİKKAT” sinyal sözcüğüne sahip tehlike üçgeni iş güvenliği uyarısı olarak yaralanma ve ölüm tehlikesi bulunan tüm çalışmalar içindir.

Bu durumlarda özel dikkat ve özen gösterilmelidir.



“İKAZ”, özellikle dikkate alınması gereken yerlerde yer alır, böylece taşlama makinesinde veya çevresinde herhangi bir hasar ve/veya hasar meydana gelmez.



“UYARI”, uygulama önerilerinin ve faydalı bilgilerin sunulduğuna işaret eder.

1. Önemli uyarılar

1.3 Uyarı ve zorunluluk işaretleri ve anlamları

1.3.1 Taşlama makinesi üzerindeki/içindeki uyarı ve zorunluluk işaretleri

Taşlama makinesi üzerinde/ içinde aşağıda belirtilen uyarı ve zorunluluk işaretleri bulunmaktadır:



DİKKAT! TEHLİKELİ ELEKTRİK GERİLİMİ (kumanda panosunda uyarı işareti)

Gerilim beslemesine bağlandıktan sonra taşlama makinesinde hayati tehlike oluşturan gerilim söz konusudur.

Gerilim taşıyan cihaz parçaları sadece yetkili uzman personel tarafından açılmalıdır.

Koruma, periyodik bakım ve onarım çalışmalarından önce taşlama makinesi şebeke bağlantısından ayrılmalıdır.



DİKKAT! BIÇAKTA YARALANMA TEHLİKESİ (temel plakada emredici işaret)

Taşlama makinesi ile çalışırken keskinliklerinden dolayı ciddi kesik yaralanmalarına neden olabilecek bıçaklar taşlanır.

Bıçakları takarken ve çıkarırken koruyucu eldiven giyilmelidir.

Bıçakları taşırken dikkat! Bıçak üreticisinin koruyucu tertibatlarını kullanın. Koruyucu eldiven ve güvenlik ayakkabısı giyin.

1.3.2 Genel emredici işaretler

Aşağıdaki genel emredici işaretler dikkate alınmalıdır:



DİKKAT! DÜZLEME SIRASINDA TAŞLAMA PARÇACIKLARIN- DAN KAYNAKLANAN YARALANMA TEHLİKESİ

Taşlama diski düzlenirken göze kaçabilecek taşlama parçacıkları meydana gelir.

Bu çalışmalar sırasında göz koruyucu kullanılmalıdır.

1. Önemli uyarılar

1.4 Tip etiketi ve makine numarası



Resim 1-1 Tip etiketi

Tip etiketi (1-1), şalter dolabının arkasında makinenin sağ tarafında bulunur.



Resim 1-2 Makine numarası

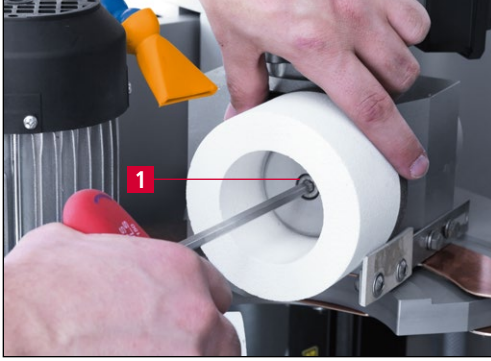
Makine numarası (1-2) tip etiketinde (1-1) ve makinenin sol ön tarafında bulunur.

1. Önemli uyarılar

1.5 Kullanım kılavuzundaki resim ve pozisyon numaraları

Metin, bir resimde gösterilen makinenin bir bileşenini ifade ediyorsa resim ve pozisyon numarası parantez içinde gösterilir.

Örnek: (7-25/1), resim numarası 7-25, pozisyon 1 anlamına gelir.



Alyan anahtarı SW6 mm ile taşlama diskinin merkezindeki cıvata'yı (7-25/1) saat yönünün tersi yönde çözün ve sökün.

Ön veya arka taşlama diskini ve gerekirse ara flanşı (7-26/1) çıkarın ve yeni taşlama diskini ters sırada monte edin.

Resim 7-25 Taşlama disklerini değiştirme

2. Güvenlik

2.1 Temel güvenlik uyarıları

2.1.1 Kullanım kılavuzundaki uyarıların dikkate alınması

Bu taşlama makinesinin güvenli kullanımı ve arızasız işletimi için temel ön koşul, temel güvenlik uyarılarının ve güvenlik talimatlarının bilinmesidir.

- Bu kullanım kılavuzu, taşlama makinesinin güvenli şekilde işletilmesi için önemli uyarılar içermektedir.
- Bu kullanım kılavuzu, özellikle güvenlik uyarıları taşlama makinesinde çalışan tüm kişiler tarafından dikkate alınmalıdır.
- Ayrıca, kaza önleme için kullanım yerinde geçerli kural ve talimatlara uyulmalıdır.

2.1.2 İşletmecinin yükümlülüğü

İşletmeci, taşlama makinesinde sadece aşağıdaki kişilerin çalışmasına izin vermekle yükümlüdür

- İş güvenliği ve kaza önleme ile ilgili temel talimatlar hakkında bilgi sahibi ve taşlama makinesinin kullanımı ile ilgili eğitim almış olan kişiler,
- Kullanım kılavuzunu, burada özellikle "Güvenlik" bölümünü ve uyarı bilgilerini okumuş, anlamış ve bunu imza ile onaylamış olan kişiler.

Personelin güvenlik bilinciyle çalışması düzenli aralıklarla kontrol edilmelidir.

2.1.3 Personelin yükümlülüğü

Taşlama makinesinde çalışmakla görevlendirilmiş tüm kişiler çalışmaya başlamadan önce

- İş güvenliği ve kaza önleme ile ilgili temel talimatları dikkate almak,
- Kullanım kılavuzunu, burada özellikle "Güvenlik" bölümünü ve uyarı bilgilerini okumak, ve bunu anladıklarına dair imza ile onaylamak ile yükümlüdür.

2.1.4 Taşlama makinesi kullanılırken oluşan tehlikeler

Taşlama makinesi, en ileri teknolojik gelişmişlik seviyesinde ve geçerli teknik güvenlik kuralları dikkate alınarak imal edilmiştir. Buna rağmen kullanımı sırasında kullanıcı ve üçüncü kişiler için yaralanma ve ölüm tehlikesi ya da taşlama makinesi veya diğer maddi varlıklar için hasar tehlikesi bulunur. Taşlama makinesi sadece şu durumlar için kullanılmalıdır:

- Amaca uygun kullanım ve
- Güvenlik tekniği açısından sorunsuz durumda.

Güvenliği olumsuz etkileyebilecek olan arızalar acilen giderilmelidir.

2. Güvenlik

2.1.5 Arızalar

Taşılama makinesinde güvenlikle ilgili önemli arızalar meydana gelirse veya işleme davranışı bunu gösteriyorsa taşılama makinesi, arıza bulunup giderilene kadar derhal durdurulmalıdır.

Arızalar sadece yetkili uzman personel tarafından giderilmelidir.

2.2 Amaca uygun kullanım

Taşılama makinesi sadece Slicer bıçakların taşlanması için tasarlanmıştır. Bir Slicer bıçağında çalışmadan önce Slicer bıçağının kavisli diske uyup uymadığı kontrol edilmelidir. Ancak ondan sonra Slicer bıçağı kavisli diske bağlanmalıdır.

Bundan farklı ve bunu aşan bir kullanım, amacına aykırı kullanım olarak kabul edilir. KNECHT Maschinenbau GmbH şirketi, doğabilecek zararlardan sorumlu değildir. Riskin tamamı kullanıcıya aittir.

Amaca uygun kullanım, bu kullanım kılavuzunda belirtilen uyarılara uymayı da kapsar.

İKAZ

Taşılama makinesinin amaca uygun olmayan kullanımı şu durumlarda söz konusudur, örn.:

- Slicer bıçağı kavisli disk olmadan çekilmiş.
- Tertibatlar nizami bir şekilde sabitlenmemiş.

2.3 Garanti ve sorumluluk

Yaralanma ve maddi hasar oluşması durumunda, eğer aşağıdaki sebepler söz konusuysa garanti hakkı ve mesuliyet söz konusu değildir:

- Taşılama makinesinin amaca uygun olmayan şekilde kullanımı,
- Taşılama makinesinin usulüne uygun olmayan nakliyesi, işleme alınması, kullanılması ve bakım yapılması,
- Taşılama makinesinin arızalı güvenlik tertibatlarıyla veya uygun şekilde monte edilmemiş veya işlev görmeyen güvenlik ve koruma tertibatlarıyla çalıştırılması,
- Taşılama makinesinin taşınması, işleme alınması, kullanımı, periyodik bakımı ve onarımı ile ilgili kullanım kılavuzundaki uyarılara uyulmaması,
- Taşılama makinesinin yapısında keyfi değişiklikler yapılması,
- Örn. tahrik oranlarında keyfi değişiklik yapılması (performans ve devir sayısı) ve
- Aşınmaya tabi makine parçalarının yetersiz denetimi ve

2. Güvenlik

- İzin verilmeyen yedek ve aşınma parçalarının kullanılması.

Sadece orijinal yedek ve aşınma parçaları kullanın. Yabancı tedarikçilerden temin edilen parçaların yüklenme ve güvenliğe uygun şekilde tasarlanmış ve üretilmiş oldukları garanti edilmez.

2.4 Güvenlik talimatları

2.4.1 Organizasyonel önlemler

Mevcut olan tüm güvenlik tertibatları düzenli olarak kontrol edilmelidir.

Periyodik bakım çalışmaları için öngörülen veya kullanım kılavuzunda belirtilen sürelerle uyulmalıdır!

2.4.2 Koruyucu tertibatlar

Taşıma makinesi her işleme alınmadan önce tüm koruyucu tertibatlar usulüne uygun takılı ve fonksiyonel olmalıdır.

Koruyucu düzenekler sadece taşıma makinesi durduktan ve tekrar çalışmaya karşı emniyete alındıktan sonra çıkartılabilir.

Yedek parçaların montajı sırasında koruyucu düzenekler işletmeci tarafından kurallara uygun olarak takılmalıdır.

2.4.3 Resmi olmayan güvenlik önlemleri

Kullanım kılavuzu, her zaman taşıma makinesinin kullanıldığı yerde başvurulmaya hazır saklanmalıdır. Kullanım kılavuzuna ek olarak kaza önlemeye ilişkin genel ve yerel düzenlemeler sağlanmalı ve dikkate alınmalıdır.

Taşıma makinesi üzerindeki tüm güvenlik ve tehlike uyarıları, eksiksiz ve okunaklı durumda olmalıdır.

2.4.4 Personel seçimi, personel kalifikasyonu

Taşıma makinesinde sadece eğitilmiş ve bilgilendirilmiş personel çalışabilir. Yasal izin verilen asgari yaş sınırı dikkate alınmalıdır!

İşleme alma, kullanım, bakım ve onarım için personelin sorumlulukları açıkça tanımlanmalıdır.

Eğitim, öğretim veya bilgilendirme aşamasında bulunan personel taşıma makinesinde sadece deneyimli bir kişinin gözetiminde çalışmalıdır!

2.4.5 Makine kumandası

Hiçbir durumda yazılım üzerinde program değişikliği yapmayın. İşletmecinin değiştirebileceği parametreler buna dahil değildir (örn. döngü sayısının ayarlanması).

2. Güvenlik

Sadece eğitim almış ve bilgilendirilmiş personelin makineyi çalıştırmasına ve kullanmasına izin verilir.

2.4.6 Normal işletimde güvenlik önlemleri

Emniyeti olumsuz yönde etkileyebilecek her türlü çalışma şekline kaçınılmalıdır. Taşlama makinesini, sadece tüm koruma tertibatları mevcut ve tam işler durumdaysa çalıştırın.

Her vardiyada en azından bir kere taşlama makinesinde dıştan görülebilir herhangi bir hasar olup olmadığını ve güvenlik düzeneklerinin fonksiyonelliğini kontrol edin.

Meydana gelmiş değişiklikler (çalışma tutumundaki değişiklikler dahil), hemen yetkili birime/kişiyi bildirilmelidir. Gerektiğinde taşlama makinesi hemen devre dışı bırakmalı ve tekrar çalıştırılmaması için kilitlenmelidir.

Taşlama makinesini çalıştırmadan önce, çalışmaya başlayan makinenin hiç kimse için bir tehlike oluşturmayacağından emin olun.

Çalışma arızalarında taşlama makinesi hemen devre dışı bırakmalı ve tekrar çalıştırılmaması için kilitlenmelidir. Arızaların, mümkün olan en kısa zamanda giderilmesini sağlayın.

2.4.7 Elektrik enerjisinden kaynaklanan tehlikeler

Şalter dolabı daima kapalı tutulmalıdır. Erişim için sadece yetkili personele izin verilir.

Elektrik tesisatlarındaki ve çalışma araçlarındaki çalışmalar, bir elektrik uzmanı tarafından elektrik tekniği ile ilgili geçerli kurallara uygun olarak yapılmalıdır.

Kusurlar, örn. hasar görmüş kablolar, kablo bağlantıları vb. yetkili bir uzman tarafından derhal giderilmelidir.



Sarı işaretli kablolar ana şalter kapalıyken de gerilim taşır.

2.4.8 Özel tehlike yerleri

Taşlama diskleri alanında ezilme tehlikesi ve örn. kıyafetlerin, parmakların ve saçların içeri çekilme tehlikesi bulunur. Uygun kişisel koruyucu donanım kullanılmalıdır.

2.4.9 Bakım (periyodik bakım, onarım) ve arıza giderme

Periyodik bakım çalışmaları zamanında teknik personel tarafından yapılmalıdır. Onarım çalışmaları na başlamadan önce işletme personeli bilgilendirin. Sorumlu gözetmenin ismi belirtilmelidir.

2. Güvenlik

Tüm bakım çalışmalarında taşlama makinesini gerilimsiz hale getirin ve istem dışı tekrar açılmaya karşı emniyete alın. Elektrik fişini çekin. Onarım alanını gerekirse emniyete alın.

Periyodik bakım çalışmaları ve arıza gidermeden sonra tüm güvenlik tertibatlarını monte edin ve fonksiyon açısından kontrol edin.

2.4.10 Taşlama makinesinde yapısal değişiklikler

Üreticinin izni olmadan taşlama makinesinde değişiklik, ek veya dönüştürme yapmayın. Bu, güvenlik tertibatlarının montajı ve ayarlanması için de geçerlidir.

Tüm tadilatlar, KNECHT Maschinenbau GmbH şirketinin yazılı onayını gerektirir.

Sorunsuz durumda olmayan makine parçalarını derhal değiştirin.

Sadece orijinal yedek ve aşınma parçaları kullanın. Yabancı tedarikçilerden temin edilen parçaların yüklenme ve güvenliğe uygun şekilde tasarlanmış ve üretilmiş oldukları garanti edilmez.

2.4.11 Taşlama makinesinin temizliği

Kullanılan temizlik maddelerini ve malzemeleri usulüne uygun kullanın ve çevre dostu bir şekilde bertaraf edin.

Aşınan ve değiştirilen parçalar, güvenli ve çevre dostu bertaraf edilmelidir.

2.4.12 Yağlar ve gresler

Yağlar ve gresler ile ilgili uygulamalarda, ürün için geçerli güvenlik talimatlarını dikkate alın. Gıda maddeleri alanı için özel talimatlara uyun.

2.4.13 Taşlama makinesinin yer değişikliği

Küçük bir konum değişikliği olsa bile taşlama makinesini her harici enerji beslemesinden ayırın. Tekrar işleme amadan önce taşlama makinesini nizami olarak gerilim beslemesine bağlayın.

Yükleme çalışmalarında sadece yeterli taşıma kapasitesine sahip kaldırma araçları ve yük bağlama ekipmanları kullanılmalıdır. Kaldırma işlemi için nitelikli bir eğitmen belirleyin.

Yükleme ve kurma alanında bu çalışmalar için belirlenen kişiler haricinde hiç kimse bulunmamalıdır.

Taşlama makinesini sadece kullanım kılavuzundaki bilgiler doğrultusunda kaldırma ekipmanı ile usulüne uygun şekilde kaldırın. Sadece yeterli taşıma kapasitesi olan uygun taşıma aracı kullanın. Yükü güvenli bir şekilde emniyete alın. Uygun bağlantı noktaları kullanın.

Tekrar işleme alma işlemi, sadece kullanım kılavuzunda öngörüldüğü gibi uygulanmalıdır.

3. Tanımlama

3.1 Kullanım amacı

Orak ve dairesel bıçak taşlama makinesi A 950 III, 900 mm'ye kadar olan Slicer bıçaklarını (orak veya dairesel) taşlar. El bıçaklarının taşlanması için uygun değildir.

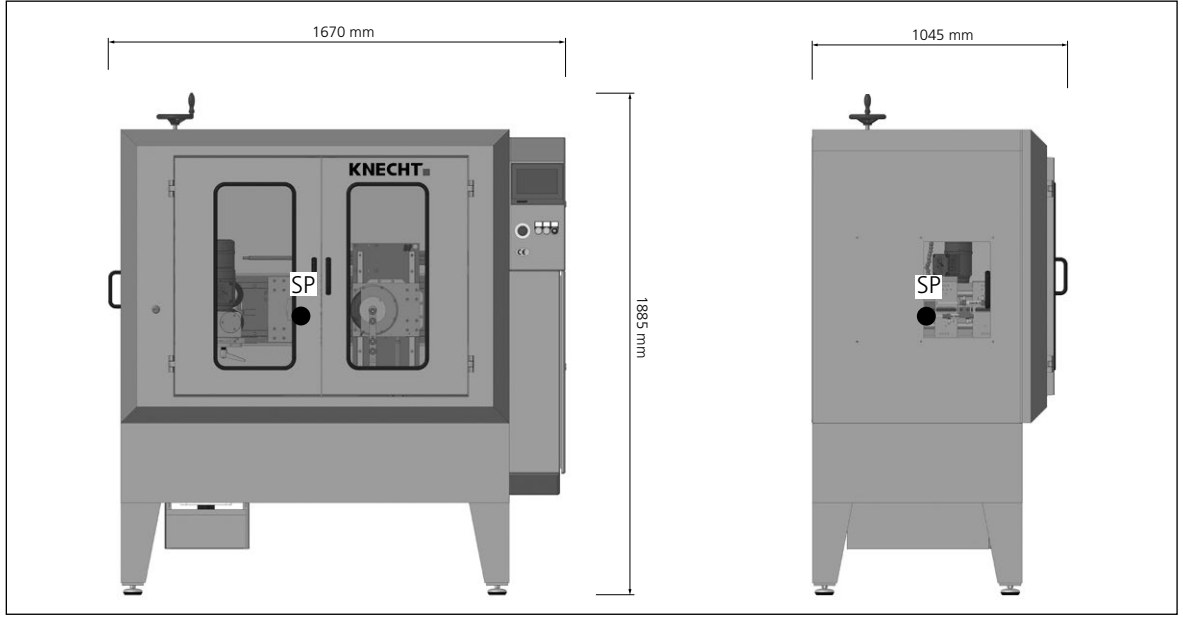
3.2 Teknik veriler

Yükseklik	1885 mm
Genişlik	1670 mm
Derinlik	1045 mm
Yer ihtiyacı (GxD)	3000 x 2800 mm
Ağırlık	yakl. 400 kg
Gerilim beslemesi*	3x 400 V
Şebeke frekansı*	50 Hz
Güç*	0,5 kW
Güç sarfiyatı*	1,9 kW
Akım sarfiyatı*	4 A
Ön sigorta*	16 A
Kontrol gerilimi*	+ 24 V DC
Basıncı hava ISO 8573-1:2010 [1:4:2] standardına uygun olarak	6 bar (50 l/dak)
Çalışma yerinde ölçülen A ağırlıklı emisyon ses basıncı seviyesi LpA**	72 dB (A)
Ön/arka taşlama diskleri devir sayısı	255 dev/ dak
Taşlama disk A	d.100xd.40x60

*) Bu veriler elektrik kaynağına bağlı olarak değişebilir.

**) EN ISO 4871 uyarınca iki sayılı gürültü emisyonu değeri (ölçüm belirsizliği KpA. 3 dB (A)). EN ISO 11201 uyarınca emisyon ses basıncı seviyesi. Bir Slicer bıçağı taşlandı (KNECHT Maschinenbau GmbH şirketinin tipi bilinmemektedir).

3. Tanımlama



Resim 3-1 Ölçüler mm olarak verilmiştir ve makinenin ağırlık merkezi (SP)

3.3 Fonksiyon açıklaması

Taşlama makinesi ile maksimum 900 mm'lik büyüklüğe sahip Slicer bıçakları (orak veya dairesel) otomatik olarak taşlanabilir.

Slicer bıçağı bir kavisli diske sabitlenir ve şekline uygun olarak taşlama diskleri tarafından bıçağın keskin tarafı boyunca taşlanır.

Acil durumda taşlama makinesi "Acil kapat" tuşuna basılarak derhal durdurulabilir.

3. Tanımlama

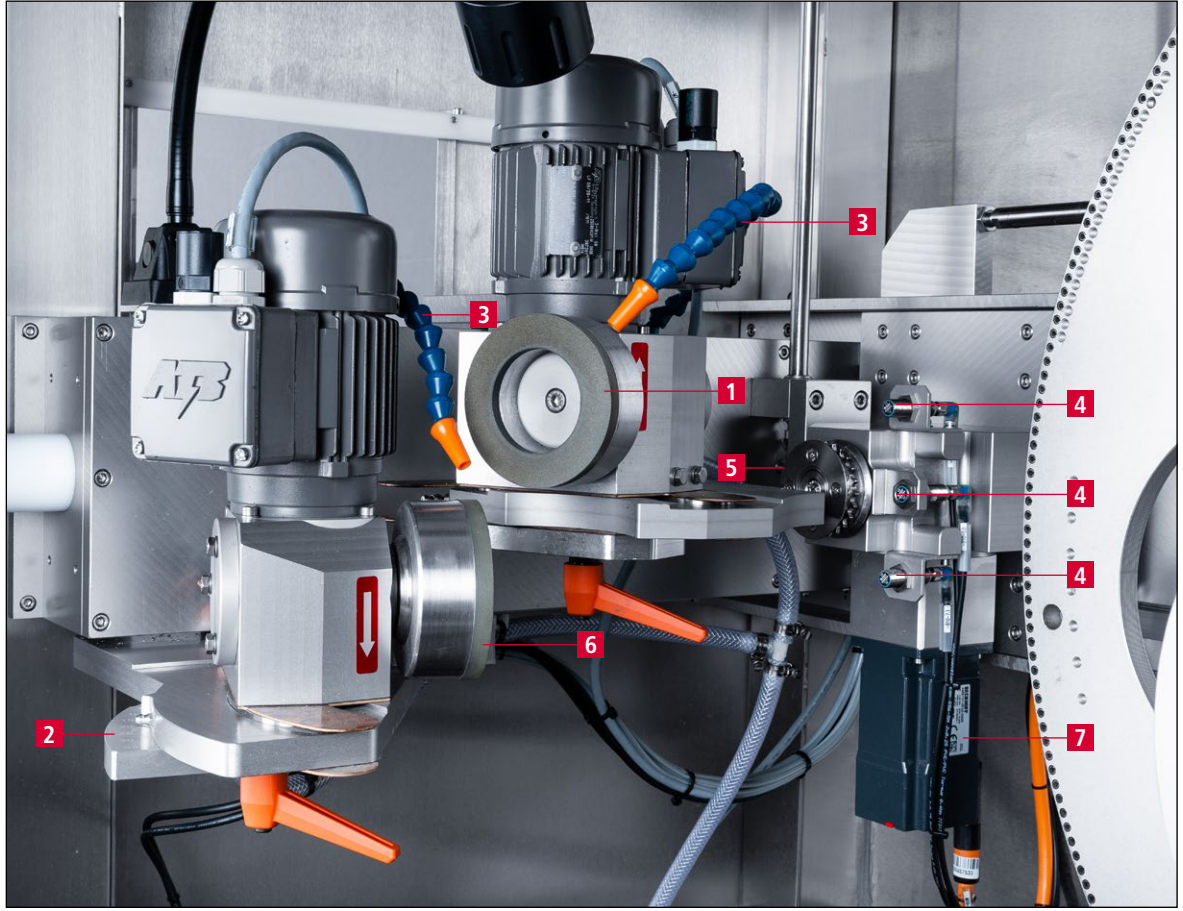
3.4 Yapı grubu tanımlaması



Resim 3-2 Taşlama makinesi genel görünüm

- 1 Taşlama derinliği için el çarkı
- 2 Taşlama birimi
- 3 Su teknesi
- 4 Kumanda paneli ile kumanda
- 5 Kavisli disk SP116 (bıçaklı)
- 6 Makine ayakları

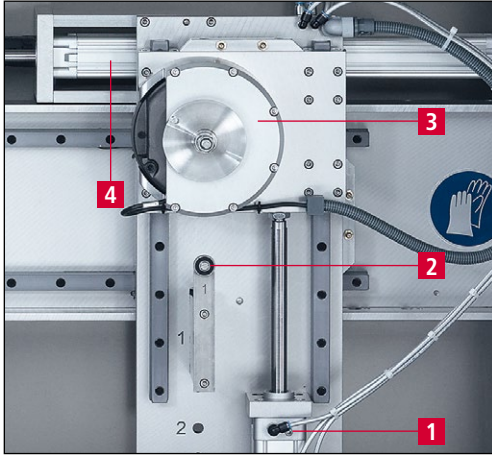
3. Tanımlama



Resim 3-3 Taşlama birimi

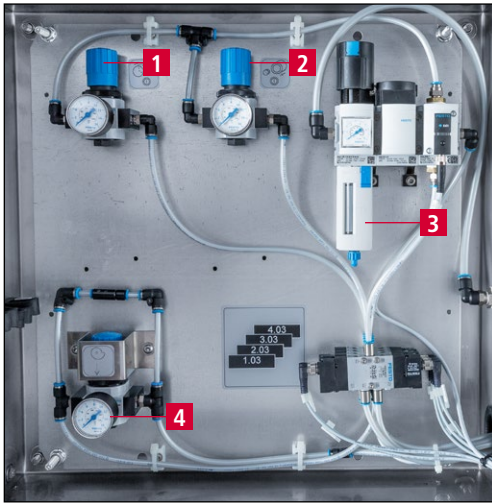
- 1 Taşlama diski (arka)
- 2 Açı ayarı skalası
- 3 Soğutucu madde hortumu
- 4 Endüktif şalteri
- 5 Kavisli disk tahrik pinyonu
- 6 Taşlama diski (ön)
- 7 Kavisli disk tahriki (servo motoru)

3. Tanımlama



Resim 3-4 Kavisli disk girişi

- 1 Bıçak paketi silindiri yukarı/aşağı
- 2 Z bağlantısı
- 3 Kavisli disk girişi
- 4 Kavisli disk presleme için silindir



Resim 3-5 Pnömatik dolap

- 1 Ön taşlama diski pres basıncı
- 2 Arka taşlama diski pres basıncı
- 3 Periyodik bakım ünitesi
- 4 Kavisli disk pres basıncı

3.4.1 Taşlama makinesini açma / kapatma



Resim 3-6 Ana şalter

- 1 Ana şalter

Ana şalter "I ON" olacak şekilde döndürüldüğünde taşlama makinesi kullanıma hazır olarak açılır.

Ana şalter "0 OFF" konumuna çevrildiğinde taşlama makinesinin gerilimi kesilir.

3. Tanımlama

3.4.2 Kumanda panosu



- 1 Dokunmatik panel
- 2 "Acil kapat" tuşu
- 3 "Kumanda açık" tuşu
- 4 "Başlat/Durdur" tuşu
- 5 "Ayarlama işletimi" anahtarlı şalter: Pozisyon "1" ayarlama işletimi için, pozisyon "0" otomatik işletim için

Resim 3-7 Kumanda panosu

3. Tanımlama

3.4.3 Kullanıcı arayüzünün yapısı (ana ekran)



Resim 3-8 Ana ekran

- 1 Hata mesajları
- 2 Durum göstergesi
- 3 Ürün (yüklenen taşlama programı)
- 4 İşleme (taşlama programında kaydedilmiş)
- 5 Tkm ön (ön taşlama disk)
- 6 Tkm arka (arka taşlama disk)
- 7 Soğutma maddesi pompası (soğutucu madde pompası açma/kapatma)
- 8 Program kesintisi (durduktan sonra programı sıfırlar)
- 9 Temel konum (kavisli disk değiştirme pozisyonuna sürme)
- 10 Adım sonrası mola (güncel adımdan sonra program durur)
- 11 Geçersiz kıl (kavisli diskin hızını uyarlama)
- 12 **"F1 Bıçak seçimi"**: İstenilen taşlama programını seçme, bakınız Bölüm 8.2
- 13 **"F2 Taşlama verileri"**: Bakınız Bölüm 8.3
- 14 **"F3 Sıfırla"**: Güncel hatayı silme
- 15 **"F5 Ayarlar"**: Bakınız Bölüm 8.4
- 16 **"F6 Geri"**: Önceki göstergeye dönme

UYARI

Dokunmatik panel alanlarının yerleşimi güncel göstergeye göre değişir. İlgili yerleşim, metin ile gösterilir.

4. Nakliye



Nakliye için geçerli yerel güvenlik ve kaza önleme yönetmelikleri dikkate alınmalıdır.

Taşılama makinesini sadece makine ayakları ile aşağıya doğru taşıyın.

4.1 Nakliye aracı

Taşılama makinesinin taşınması ve kurulması için sadece yeterli boyutta taşıma araçları kullanın. Nakliyeden önce su teknesini dışarı çekin.

Bir forklift veya transpalet kullanılırken forklift çatalını taşılama makinesinin altına sürün.

Nakliye sırasında makinenin ağırlık merkezini dikkate alın. Resim 3-1'de ağırlık merkezi (SP) gösterilmiştir.

4.2 Nakliye hasarları

Teslimatı boşalttıktan sonra kabul işlemi sırasında hasar tespit edilirse derhal KNECHT Maschinenbau GmbH'yı ve taşıma şirketini bilgilendirin. Gerekirse derhal bağımsız bir bilirkişiye başvurun.

Ambalajı ve sabitleme bantlarını çıkartın. Taşılama makinesindeki sabitleme bantlarını çıkartın. Ambalajı çevreye zarar vermeyecek şekilde imha edin.

4.3 Başka bir kurulum yerine nakliye

Başka bir kurulum yerine nakliye için alan gereksinimlerinin karşılanmasına dikkat edin (bkz. Bölüm 3.2).

Yeni kurulum yerinde onaylı bir elektrik bağlantısı, pnömatik bağlantı ve ağ bağlantısı mevcut olmalıdır. Taşılama makinesi sabit ve güvenli durmalıdır.



Elektrik sistemindeki kurulumlar yalnızca yetkili bir uzman tarafından yapılabilir. Geçerli yerel güvenlik ve kaza önleme yönetmeliklerini dikkate alın.

5. Montaj

5.1 Teknik personel seçimi



Taşılama makinesindeki montaj çalışmalarının eğitimli KNECHT personeli tarafından yapılmasını öneriyoruz.

Amaca uygun olmayan montajdan kaynaklanan hasarlar için sorumluluk kabul etmiyoruz.

5.2 Kurulum yeri

Kurulum yeri belirlenirken taşılama makinesindeki montaj, periyodik bakım ve onarım çalışmaları için gerekli yer ihtiyacını dikkate alın (bkz. Bölüm 3.2). Makine sadece kuru alanlarda depolanabilir veya işletilebilir.

5.3 Besleme bağlantıları

Taşılama makinesi, uygun bağlantı kablosu ile bağlantıya hazır olarak teslim edilir.

Gerilim beslemesi, müşteri tarafı olarak elektrik teknisyeni tarafından kurulmalıdır.

Basıncı hava beslemesi, işletmede bir uzman tarafından kurulmalıdır.



Basıncı havayı sadece kapılar kapalıyken bağlayın.

Bıçak bağlıyken basıncı havayı kesinlikle kesmeyin.
Ciddi yaralanmalar mümkündür.

Gerilim beslemesi bağlantısının doğru olmasına dikkat edin.

5.4 Ayarlar

Farklı yapı parçaları ve elektrik, teslimattan önce KNECHT Maschinenbau GmbH şirketi tarafından ayarlanır.

İKAZ

Ayarlanan değerlerde yetki almadan yapılan değişikliklere izin verilmez ve taşılama makinesinin zarar görmesine neden olabilir.

5. Montaj

5.5 Taşlama makinesini ilk işletime alma

Tařlama makinesini kurulum yerinde dűz bir zemine yerleřtirin.

Makine ayaklarını (3-2/6) SW 17 mm'lik bir ađık ađızlı anahtarla dűndűrerek zemin dűzensizliklerini dengeleyin. Makineyi bir su terazisi yardımıyla hizalayın. Bunun iđin su terazisini tařlama makinesinin kılavuz raylarına yerleřtirin.

Makinedeki tűm tařıma dűzeneklerini sűkűn. Tűm millerin (Resim 3-4) serbest hareket edebildiđinden emin olun.

Gerilim beslemesi, işletme tarafından elektrik teknisyeni tarafından kurulmalıdır. Basınlı hava beslemesi, işletmede bir uzman tarafından kurulmalıdır.

Koruma tertibatları işletime almadan ۆnce tamamen monte edin ve kontrol edin.



Tűm koruma tertibatları, işletime alınmadan ۆnce yetkili bir uzman tarafından etkinlikleri ağısından kontrol edilmelidir.

6. İşletime alma



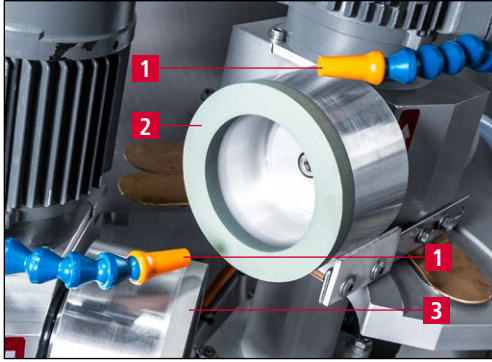
Tüm çalışmalar sadece yetkili uzman personel tarafından yapılmalıdır.

Geçerli yerel güvenlik ve kaza önleme yönetmelikleri dikkate alınmalıdır.

Basınçlı havayı sadece kapılar kapalıyken bağlayın.

**Bıçak bağlıyken basınçlı havayı kesinlikle çıkarmayın.
Ciddi yaralanmalar mümkündür.**

Su teknesini (3-2/3) kenardan 3 cm aşağıya kadar suyla doldurun.



Resim 6-1 Soğutucu madde hortumlarını ayarlama

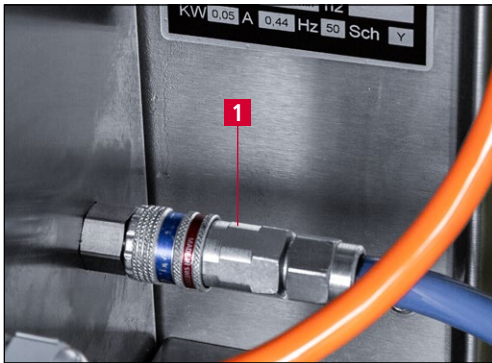
Koruyucu kapıları açın.

Soğutucu madde hortumlarını (6-1/1) resimde gösterildiği gibi ayarlayın. Arka taşlama diskine (6-1/2) ve ön taşlama diskine (6-1/3) olan mesafe yakl. 5 mm'dir. Soğutucu madde hortumları taşlama disklerine dokunmamalıdır.

İKAZ

Soğutucu madde hortumları ile taşlama diskleri arasındaki asgari mesafe 5 mm olarak sağlanmalıdır, çünkü taşlama diskleri taşlama sırasında dönmektedir.

Elektrik fişini işletme tarafından sağlanan mevcut prize bağlayın (3x 400 V, 16 A).

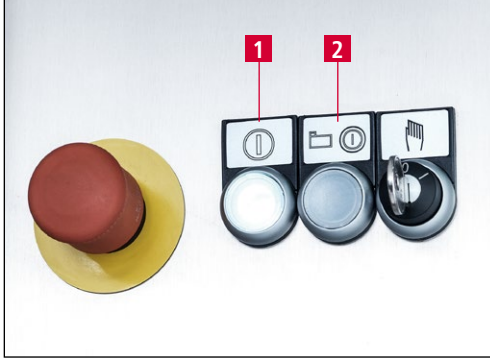


Resim 6-2 Basınçlı hava bağlantısı

Basınçlı hava hortumunu, basınçlı hava bağlantısına (6-2/1) takın.

Koruyucu kapıları kapatın.

6. İşletime alma



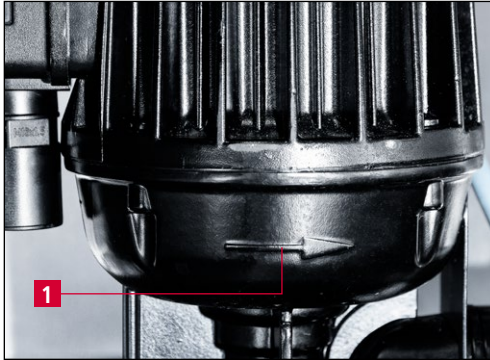
Resim 6-3 Kumanda panosu

Ana şalteri (3-6/1) "I ON" konumuna getirin. Kumandanın başlatılmasını bekleyin.

"Kumanda açık" (6-3/1) tuşu yanıp sönüyorsa
"Kumanda açık" (6-3/1) tuşu ile kumandayı açın.

İKAZ

Hiçbir zaman "Başlat / Durdur" (6-3/2) tuşuna basmayın.



Resim 6-4 Dönme yönünü kontrol etme

Soğutucu madde pompasının dönme yönünü kontrol edin.

Yön oku (6-4/1), pompanın dönme yönünü gösterir.

Dönüş yönü doğru değilse, fazın bir elektrik teknisyeni tarafından tersine çevrilmesini sağlayın.

İKAZ

Gerilim beslemesi bağlantısının doğru olmasına dikkat edin.

Bağlantı yanlış ise taşlama diskleri ve kavisli disk öngörülen dönme yönünün tersinde dönebilir. Yanlış bir dönme yönü ciddi makine hasarlarına neden olabilir.

7. Kullanım



DİKKAT

Tüm çalışmalar sadece yetkili uzman personel tarafından yapılmalıdır.

Geçerli yerel güvenlik ve kaza önleme yönetmelikleri dikkate alınmalıdır.

Bıçakları asla koruyucu olmadan bağlamayın. Ciddi yaralanmalar mümkündür.

7.1 Taşlama makinesini açma

Ana şalteri (3-6/1) "I ON" konumuna getirin. Kumandanın başlatılmasını bekleyin. Ana ekran (3-8) belirir ve "Kumanda açık" (3-7/3) tuşu yanıp söner.

"Kumanda açık" (3-7/3) tuşuna basın, anahtarlı şalteri (3-7/5) "0" pozisyonuna döndürün (otomatik işletim).

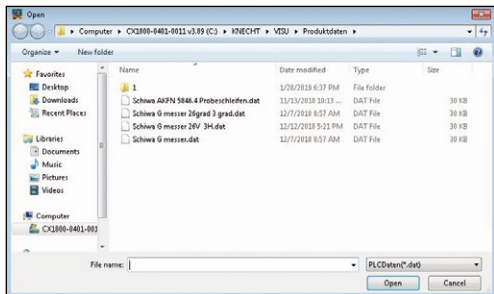
7.2 Bıçak taşlama

7.2.1 Taşlama programı yükleme



Resim 7-1 Ana ekran

Ana ekranda dokunmatik panel alanına "F1 Bıçak seçimi" (7-1/1) basın. İletişim penceresi "Aç" belirir. "Ürün verileri" klasöründe taşlama programları bulunur.



Resim 7-2 Taşlama programı seçimi

Ardından istenilen taşlama programını ilgili dosyaya çift tıklayarak seçin. (Taşlama programları ".dat" tanımına sahiptir).

Taşlama programı artık yüklenmiştir ve "Aç" iletişim penceresi kapanır.

7. Kullanım

İKAZ

Bıçağa uygun taşlama programını kullanın. Yanlış bir taşlama programı makineye ve bıçağa zarar verebilir.



Resim 7-3 Ana ekran

Ana ekranda "Dosya adı" (7-3/1) satırında seçilen taşlama programı belirir.

Kullanılan taşlama araçlarını (7-3/3) ve (7-3/4) kontrol edin ve gerekirse değiştirin.

Resimler ve veriler kullanılan taşlama araçlarıyla aynı olmalıdır.

UYARI

Ana ekranda "Tutucu" (7-3/2) tanımı altında taşlama programına uygun kavisli diskin adı belirir. Bu ad, kavisli diske yazılmıştır.

Her bıçak ve taşlama programının özel taşlama araçlarına ihtiyacı olabilir.

7.2.2 Kavisli disk SP 116 monte etme

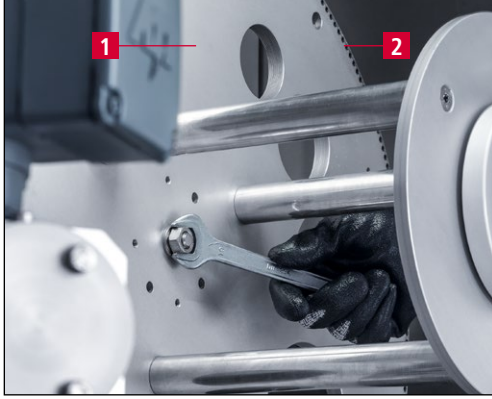


Resim 7-4 Z bağlantısını monte etme

Koruyucu kapıyı açın.

Z bağlantısını, SP 116 kavisli diskteki tanıma uygun monte edin ve kombine anahtar SW 19 mm ile sıkın. Bu sırada Z bağlantısı ve temel plaka üzerindeki ilgili işarete dikkat edin.

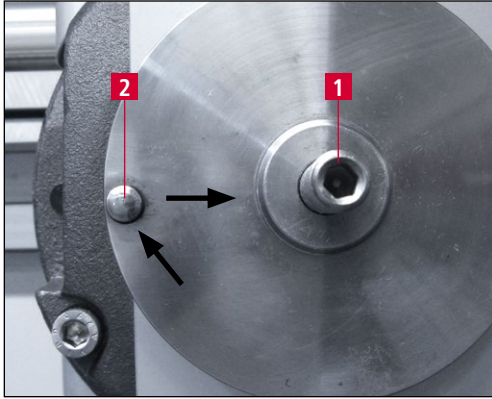
7. Kullanım



Resim 7-5 Kavisli disk SP 116 monte etme

Kavisli disk SP 116 (7-5/1) girişe (3-4/3) takın ve açık ağızlı anahtar SW 19 mm ile sıkın.

Kavisli disk, delikler (7-5/2) taşlama disklerine doğru hizalanacak şekilde elle döndürün.

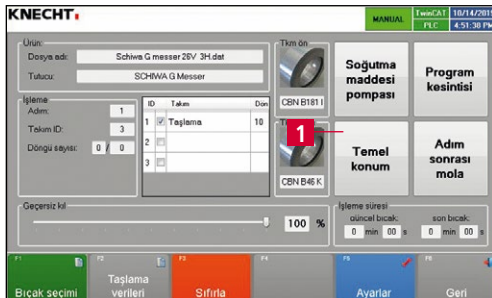


Resim 7-6 Merkezleme burcu ve merkezleme pimi

Merkezleme bileziği (7-6/1) ve merkezleme pimi (7-6/2) kavisli disk kavramalıdır.

İKAZ

Kavisli diskin SP 116 yanlış pozisyonu limit şalterine ve tahrik pinyonuna zarar verebilir.



Resim 7-7 Kavisli disk değiştirme pozisyonuna hareket ettirme

Koruyucu kapıları kapatın.

Dokunmatik panel alanı "Temel konum" (7-7/1) ile ana menüde kavisli disk değiştirme pozisyonuna sürün.

Kavisli disk, bıçak yerleştirmeye uygun bir konuma hareket eder.

7. Kullanım

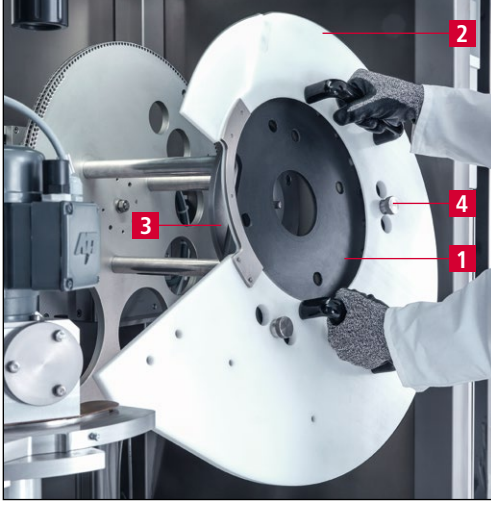
İKAZ

Bıçağın boyutuna göre bıçak, koruma ile kullanışlı olmayabilir → Ergonomi.

Makine alanına, bıçak yerleştirme amacıyla girilmemelidir.

7. Kullanım

7.2.3 Asma tertibatı olmadan Slicer bıçağı taşılama



Resim 7-8 Bıçağı takma

Koruyucu kapıları açın.

Koruyuculu (7-8/2) bıçağı (7-8/1) merkezleme bileziğine (7-8/3) yerleştirin ve uygun merkezleme (7-8/4) yardımıyla hizalayın.

Kavisli diskin konturu bıçağın konturuna uygundur.



Bıçakları asla koruyucu olmadan yerleştirmeyin.

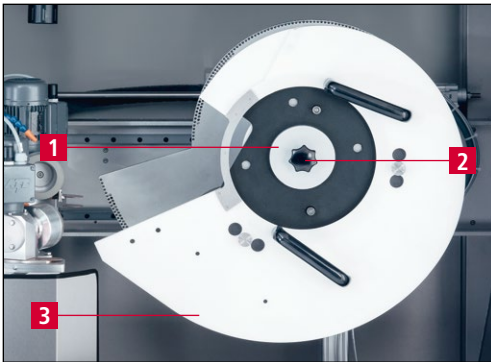
Ciddi yaralanmalar mümkündür.

DİKKAT

İKAZ

Sadece kavisli diske uygun bir bıçak kullanın. (Disk ve bıçağın yazılarını karşılaştırın.)

Yanlış kavisli disk kullanıldığında bıçak ve makine hasar görebilir.



Resim 7-9 Bıçağı sıkıştırma

Bıçak koruması (7-9/3) dahil bıçağı düşmeye karşı emniyete alın ve diğer elinizle sıkıştırma flanşını (7-9/1) takın ve yıldız kolu (7-9/2) monte edin.

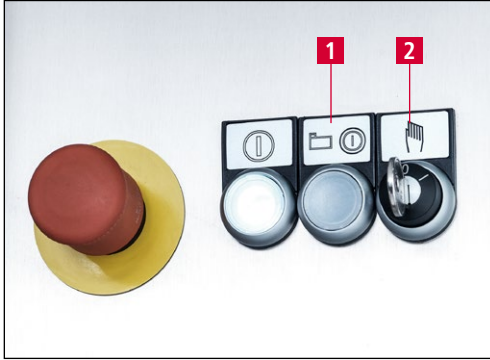
Yıldız kolu (7-9/2) sıkın. En son bıçak korumasını (7-9/3) çıkarın.

Koruyucu kapıları kapatın.

7. Kullanım



Keskin bıçak ağızları, ağır yaralanmalar mümkündür.



Resim 7-10 Kumanda panosu

“Ayarlama işletimi” anahtarlı şalteri (7-10/2) “0” olarak ayarlanmalı ve “Başlat/Durdur” tuşuna (7-10/1) basılmalıdır.

Soğutucu madde musluklarını doğrudan hortumlarda açın.

Makine taşlama işlemine başlar.

Bıçak çalışma pozisyonunda ise “Başlat/Durdur” tuşuna (7-10/1) tekrar basın ve makineyi durdurun.

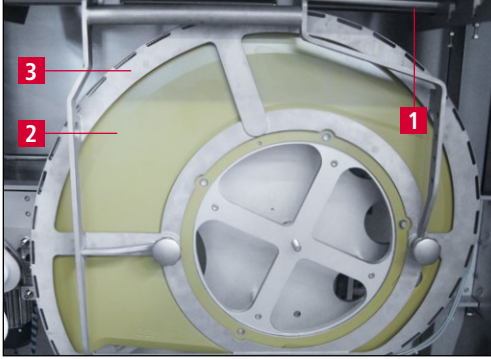
UYARI

“Başlat/Durdur” tuşuna kısa süreli basılarak program akışı durdurulur ve tuş yanıp söner. Tekrar basıldığında taşlama programı çalışmasını sürdürür.

“Başlat/Durdur” tuşuna 3 sn. boyunca basılması programın iptal edilmesine neden olur. Tuş artık yanmaz. Tekrar basıldığında program akışı en baştan başlar.

7. Kullanım

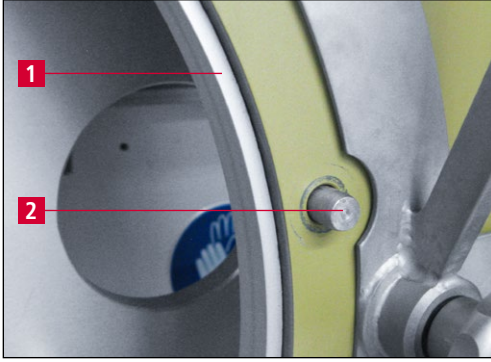
7.2.4 Asma tertibatlı Slicer bıçağı ile taşlama



Resim 7-11 Asma tertibatı

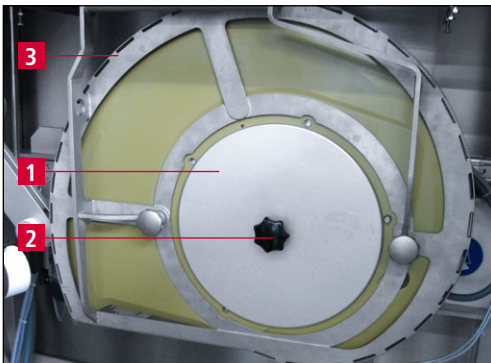
Koruyucu kapıları açın.

Koruyucu (7-11/3) dahil bıçağı (7-11/2) ilgili asma tertibatına (7-11/1) yerleştirin. Koruyuculu (7-11/3) bıçağı (7-11/2) merkezleme bileziğine (7-12/1) yerleştirin.



Resim 7-12 Merkezleme

İlgili merkezlemenin (7-12/2) yardımıyla hizalayın.



Resim 7-13 Asma tertibatı

Kavisli diskin konturu bıçağın konturuna uygundur.

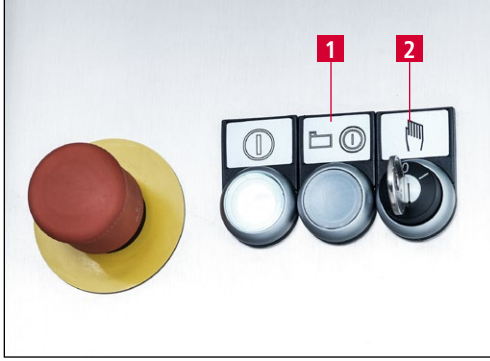
Bıçak koruması (7-13/3) dahil bıçağı düşmeye karşı emniyete alın ve diğer elinizle sıkıştırma flanşını (7-13/1) takın ve yıldız kolu (7-13/2) monte edin. Yıldız kolu (7-13/2) sıkın. En son bıçak korumasını (7-13/3) çıkarın.

İKAZ

Sadece kavisli diske uygun bir bıçak kullanın. (Disk ve bıçağın yazılarını karşılaştırın.)

Yanlış kavisli disk kullanıldığında bıçak ve makine hasar görebilir.

7. Kullanım



Resim 7-14 Kumanda panosu

Koruyucu kapıları kapatın.

“Ayarlama işletimi” anahtarlı şalteri (7-14/2) “0” olarak ayarlanmalı ve “Başlat/Durdur” tuşuna (7-14/1) basılmalıdır.

Soğutucu madde musluklarını doğrudan hortumlarda açın.

Makine taşlama işlemine başlar.

Bıçak çalışma pozisyonunda ise “Başlat/Durdur” tuşuna (7-14/1) tekrar basın ve makineyi durdurun.

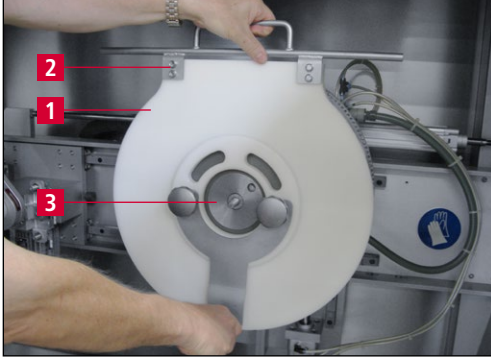
UYARI

“Başlat / Durdur” tuşuna kısa süreli basılarak program akışı durdurulur ve tuş yanıp söner. Tekrar basıldığında taşlama programı çalışmasını sürdürür.

“Başlat / Durdur” tuşuna 3 sn. boyunca basılması programın iptal edilmesine neden olur. Tuş artık yanmaz. Tekrar basıldığında program akışı en baştan başlar.

7. Kullanım

7.2.5 Dairesel bıçağı taşılama

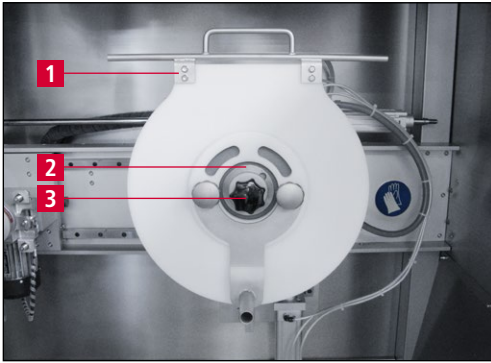


Resim 7-15 Dairesel bıçağı yerleştirme

Koruyucu kapıları açın.

Koruyuculu (7-15/2) bıçağı (koruyucunun arkasında gizli (7-15/1)) merkezleme bileziğine (7-15/3) yerleştirin.

Kavisli diskin konturu bıçağın konturuna uygundur.



Resim 7-16 Dairesel bıçak

Bıçak koruması (7-16/1) dahil bıçağı düşmeye karşı emniyete alın ve diğer elinizle sıkıştırma flanşını (7-16/2) takın ve yıldız kolu (7-16/3) monte edin.

Yıldız kolu (7-16/3) sıkın. En son bıçak korumasını (7-16/1) çıkarın.

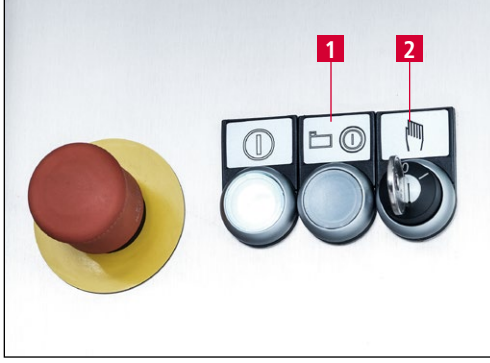
Koruyucu kapıları kapatın.

İKAZ

Sadece kavisli diske uygun bir bıçak kullanın. (Disk ve bıçağın yazılarını karşılaştırın.)

Yanlış kavisli disk kullanıldığında bıçak ve makine hasar görebilir.

7. Kullanım



Resim 7-17 Kumanda panosu

UYARI

“Ayarlama işletimi” anahtarlı şalteri (7-17/2) “0” olarak ayarlanmalı ve “Başlat/Durdur” tuşuna (7-17/1) basılmalıdır.

Soğutucu madde musluklarını doğrudan hortumlarda açın.

Makine taşlama işlemine başlar.

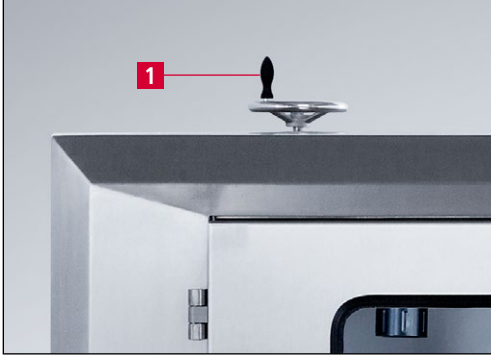
Bıçak çalışma pozisyonunda ise “Başlat/Durdur” tuşuna (7-17/1) tekrar basın ve makineyi durdurun.

“Başlat/Durdur” tuşuna kısa süreli basılarak program akışı durdurulur ve tuş yanıp söner. Tekrar basıldığında taşlama programı çalışmasını sürdürür.

“Başlat/Durdur” tuşuna 3 sn. boyunca basılması programın iptal edilmesine neden olur. Tuş artık yanmaz. Tekrar basıldığında program akışı en baştan başlar.

7. Kullanım

7.2.6 Bıçağı diskin ortasına ayarlama



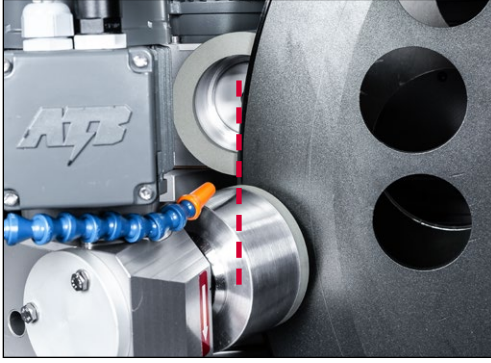
Resim 7-18 Bıçağı ayarlama

Bıçağı el çarkıyla (7-18/1) bıçak ağzını arka taşlama diskinin ortasından geçecek şekilde ayarlayın.

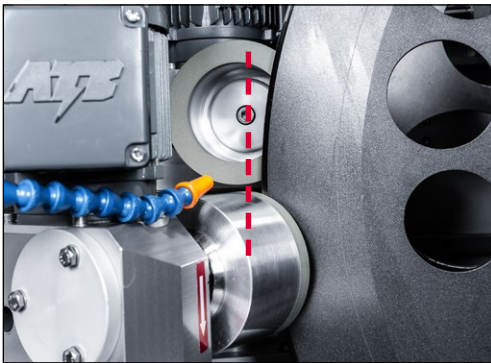
Program sonlandıktan sonra ("Başlat/Durdur" tuşu artık yanmıyor) keskinliği kontrol edin.

Bıçak hala keskin değilse bıçağın ağzı çift yönlü olarak kalemle işaretlenmeli ve tekrar taşlanmalıdır.

İşaretle yerlerde tamamen taşlanıp taşlanmadığı tespit edilebilir. Taşlanmamışsa taşlama açısını daha dik ayarlayın.



Resim 7-19 Doğru



Resim 7-20 Yanlış

7. Kullanım



DİKKAT

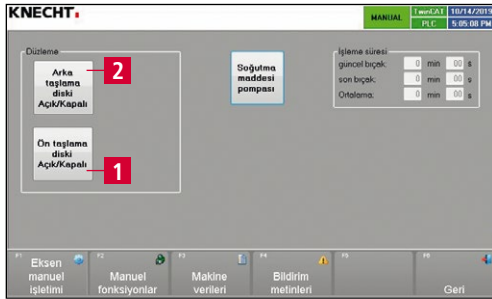
Kıyafet ve saçlar için kapılma tehlikesi. Ellerin sıkışma tehlikesi vardır. Ciddi yaralanmalar mümkündür.

Toz oluşmasını engellemek için sadece soğutucu madde musluğu açıkken düzleyin ve soğutucu madde hortumlarını taşlama disklerine hizalayın.

Asla bağlanmış bıçakla düzleme işlemini yapmayın.

Ağır yaralanmalar mümkündür.

7.3 Ön / arka seramik taşlama disklerini düzleme



Resim 7-21 Ayarlar

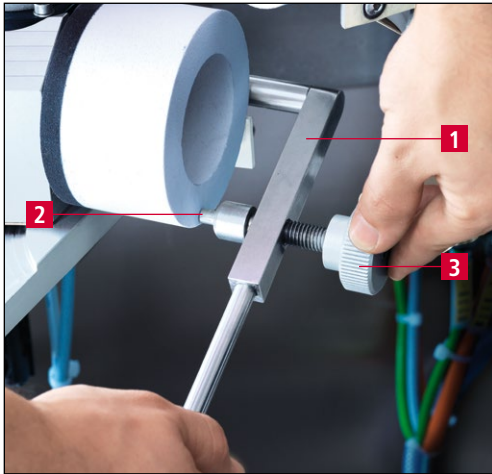
Ön taşlama diskleri yuvarlak değilse veya tıkanmışsa düzlenmelidir.

Taşlama disklerinin açısını konforlu bir pozisyona (yakl. 34°) ayarlayın (bkz. Bölüm 7.5).

Ana menü "F5 Ayarlar" (3-8/15) üzerinden ayarlara geçin.

İKAZ

"Ayarlama işletimi" anahtarlı şalteri (3-7/5) "1" pozisyonuna ayarlayın.



Resim 7-22 Ön taşlama diskini düzleme

Koruyucu kapıları açın.

Bileme cihazını (7-22/1) dayanak noktasına kadar ön taşlama ünitesinin bunun için öngörülen burcuna sokun.

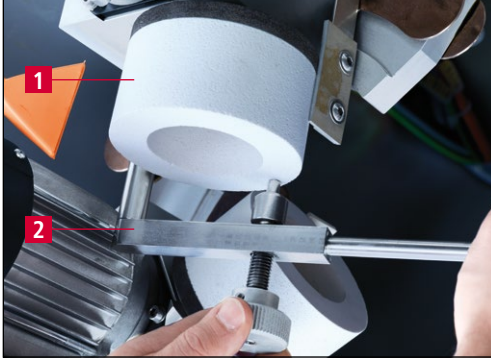
Ön taşlama diskini çalıştırın.

Bunun için dokunmatik panelde "Ön taşlama diskleri Açık/Kapalı" (7-21/1) alanına basın.

Bileme elmasını (7-22/2) bileme cihazıyla eşit bir şekilde dönen taşlama diskinin üstünde hareket ettirin.

Düzleme elmasının beslemesi, besleme somununda (7-22/3) saat yönünde döndürerek gerçekleştirilir.

7. Kullanım



Resim 7-23 Arka taşlama diskini düzleme

Bileme cihazını (7-23/2) arka taşlama ünitesinin bunun için öngörülen burcuna dayanak noktasına kadar sokun.

Arka taşlama diskini (7-23/1) çalıştırın.

Bunun için dokunmatik panelinde "Arka taşlama diski Açık/Kapalı" (7-21/2) alanına basın.

Taşlama diskini Şekil 7-22'de açıklandığı gibi bileyin.

7. Kullanım

7.4 Ön / arka taşlama disklerini değiştirme



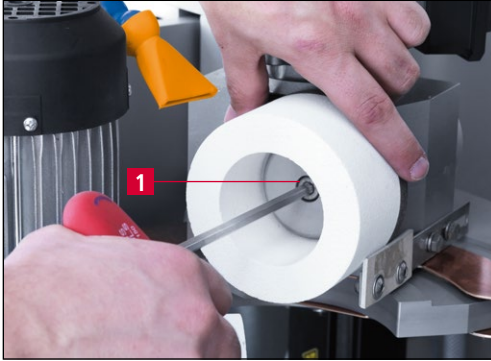
Resim 7-24 Açı ayarlama

Koruyucu kapıyı açın.

Taşlama disklerinin açısını konforlu bir pozisyona (yakl. 34°) ayarlayın (bkz. Bölüm 7.5).

İKAZ

“Ayarlama işletimi” anahtarlı şalteri (3-7/5) “1” pozisyonuna ayarlayın.



Resim 7-25 Taşlama disklerini değiştirme

Alyan anahtarı SW6 mm ile taşlama diskinin (7-25/1) merkezindeki civatayı saat yönünün tersi yönde çözün ve sökün.

Ön veya arka taşlama diskini ve gerekirse ara flanşı (7-26/1) çıkarın ve yeni taşlama diskini ters sırada monte edin.

İKAZ

Sadece orijinal KNECHT Maschinenbau GmbH taşlama malzemeleri kullanılabilir.

KNECHT Maschinenbau GmbH, orijinal olmayan taşlama malzemelerinin kullanılması durumunda hiçbir sorumluluk kabul etmez.

7. Kullanım

7.4.1 Seramik taşlama disklerinde ara flanş



Resim 7-26 Ara flanş

Seramik taşlama diskleri kullanılıyorsa, aşınma %50'ye ulaştıktan sonra (disk kalınlığı 40 mm'den daha düşük) bir ara flanş (7-26/1) monte edilmelidir.

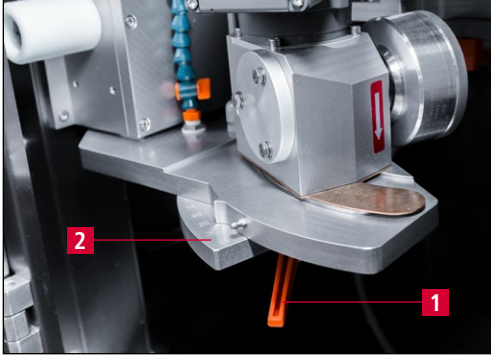
Bunun için birlikte teslim edilen M 8 x 40 silindirik vidayı kullanın.

UYARI

Aksesuar iki ara flanş ve ilgili cıvataları içerir.

7. Kullanım

7.5 Taşlama açısını ayarlama



Resim 7-27 Taşlama açısını ayarlama

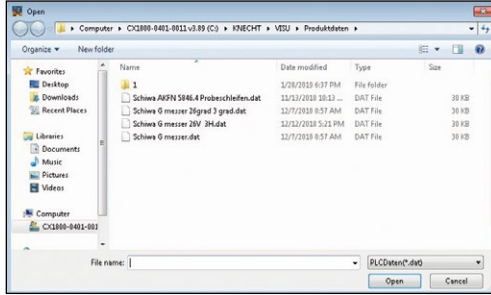
Ön ve arka taşlama diskinin taşlama açısı manuel ayarlanır.

Sıkıştırma kolunu (7-27/1) çözün ve düzeneği istenen ayar açısına (7-27/2) ayarlayın. Ardından düzeneği tekrar sıkıştırma koluyla (7-27/1) sıkıştırılır.

Arka taşlama diskiyle aynısını yapın.

8. Kumanda

8.2 Taşlama programı



Resim 8-2 Taşlama programı seçimi

Ana ekranda “F1 Bıçak seçimi” (8-1/12) üzerine basın.

Pencerelerden “Aç” iletişim penceresi (8-2) belirir. “C:\Ürün” klasörü otomatik olarak görüntülenir. Bu klasörde münferit bıçaklar için taşlama programları kayıtlıdır. Taşlama programları “.dat” uzantısına sahiptir.

Taşlama programını yüklemek için aşağıdaki adımları uygulayın: istenen taşlama programını seçin. Dosya adı sütununda seçilen taşlama programının adı belirir. “Aç” buton yüzeyine tıklanarak taşlama programı yüklenir.

“Aç” iletişim penceresi kapatılır ve ana menüde seçilen taşlama programı gösterilir.

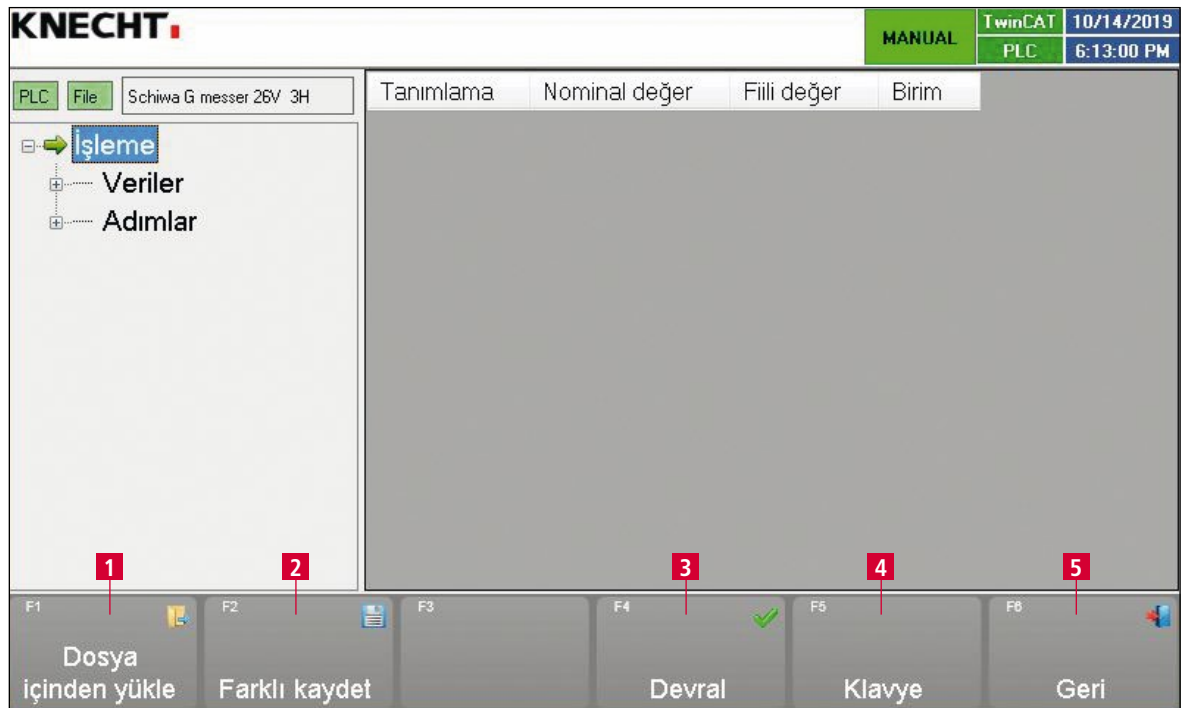
8. Kumanda

8.3 Taşlama verileri

Taşlama işlemi için veriler "F2 Taşlama verileri" ana menüsü (8-1/13) üzerinden girilir. Bu veriler bıçağa bağlıdır. Veriler dosyaya kaydedilir ve dosyadan tekrar yüklenebilir.

İKAZ

Taşlama verilerinde değişiklik yapılması hatalı fonksiyonlara ve makine hasarlarına neden olabilir. Değişiklikler sadece KNECHT Maschinenbau firması tarafından eğitim almış KNECHT teknikerlerinin veya personellerinin yönlendirmesi ile yapılabilir.

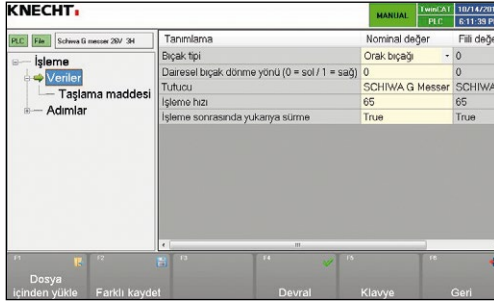


Resim 8-3 Taşlama verileri

- 1 "F1 Dosya içinden yükle"
- 2 "F2 Farklı kaydet"
- 3 "F4 Devral"
- 4 "F5 Klavye"
- 5 "F6 Geri": Önceki göstergeye dönme

8. Kumanda

8.3.1 Veriler



Tanımlama	Nominal değer	Filli değer
Bıçak tipi	Orak bıçağı	0
Dairesel bıçak dönme yönü (0 = sol / 1 = sağ)	0	0
Tutucu	SCHIWA G Messer	SCHIWA
İşleme hızı	65	65
İşleme sonrasında yukarıya sürme	True	True

Resim 8-4 Taşlama verileri "Veriler"

Bıçak tipi: Dairesel/orak bıçağı

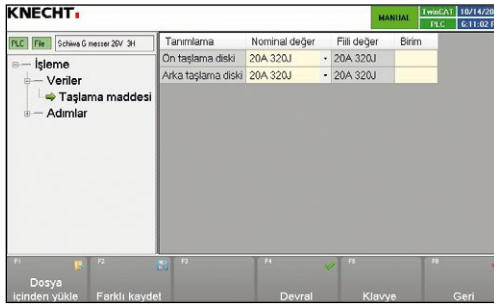
Dairesel bıçak dönme yönü: 0 = sol, 1 = sağ

Tutucu: Bıçak tutucusunun işlendiği endeks

İşleme hızı: Kavisli diskin taşlama sırasında döndüğü işleme hızı (mm/s)

İşleme sonrasında yukarıya sürme: true = evet, false = hayır (daha iyi donatmak veya askı koruması ile donatmak için)

8.3.2 Taşlama araçları



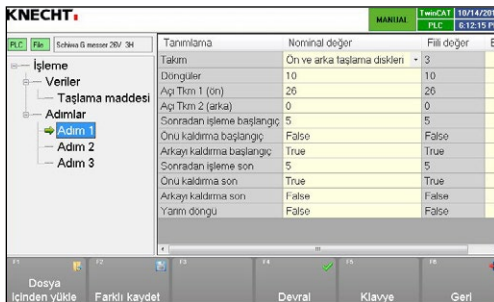
Tanımlama	Nominal değer	Filli değer	Birim
Ön taşlama disk	20A 320J	20A 320J	
Arka taşlama disk	20A 320J	20A 320J	

Resim 8-5 Taşlama verileri "Taşlama araçları"

Ön taşlama disk

Arka taşlama disk

8.3.3 Adımlar



Tanımlama	Nominal değer	Filli değer
Takım	Ön ve arka taşlama diskleri	3
Döngüler	10	10
Açı tkm 1 (ön)	26	26
Açı tkm 2 (arka)	0	0
Sonradan işleme başlangıç	5	5
Önü kaldırma başlangıç	False	False
Arkayı kaldırma başlangıç	True	True
Sonradan işleme son	5	5
Önü kaldırma son	True	True
Arkayı kaldırma son	False	False
Yarım döngü	False	False

Resim 8-6 Taşlama verileri "Adımlar"

Takım: Taşlama aracı seçimi

Döngüler: Sayı 1, 2, 3

Açı tkm 1 (ön): Açı ayarı ön taşlama disk (ayarlanan taşlama açısının göstergesi. Taşlama açısı ayarı için bkz. Bölüm 7.5)

Açı tkm 2 (arka): Arka taşlama diskinin açı ayarı (ayarlanan taşlama açısının göstergesi. Taşlama açısı ayarı için bkz. Bölüm 7.5)

Sonradan işleme başlangıç: Limit şaltere ulaşıldıktan sonra mesafe

Önü kaldırma başlangıç: Ön taşlama disk yükselir, true = evet, false = hayır

Arkayı kaldırma başlangıç: Arka taşlama disk yükselir, true = evet, false = hayır

Sonradan işleme son: Limit şaltere ulaşıldıktan sonra mesafe

8. Kumanda

Önü kaldırma son: Ön taşlama diski bıçaktan yükselir, true =evet, false = hayır

Arkayı kaldırma son: Arka taşlama diski bıçaktan yükselir, true =evet, false = hayır

Yarım döngü: Takım sadece yarım döngü yapar

8. Kumanda

8.4 Ayarlar

Makinenin “Başlat” veya “Durdur” temel fonksiyonlarını aşan ayarlar “F5 Ayarlar” (8-1/15) ana menüsünde gerçekleştirilir.



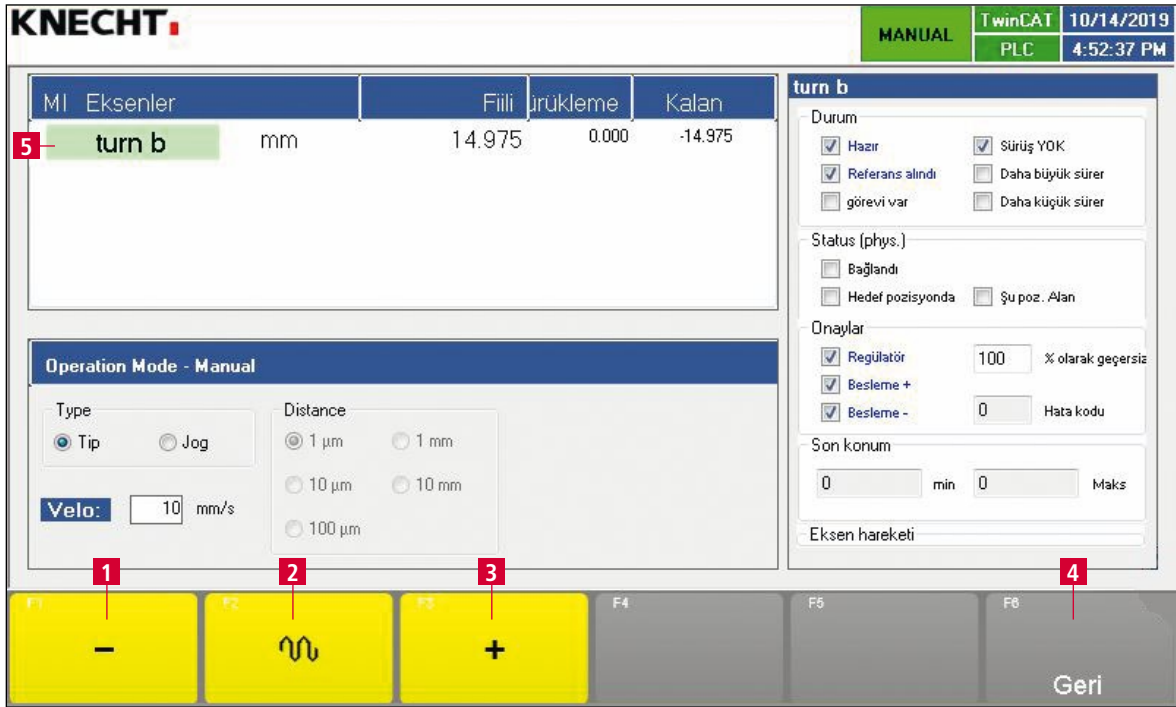
Resim 8-7 Ayarlar

- 1 Düzleme (taşlama disklerini açma/kapatma veya düzleme pozisyonuna sürme)
- 2 Soğutma maddesi pompası (açma/kapatma)
- 3 İşleme süresi (güncel bıçak, son bıçak ve dak./sn. ortalaması)
- 4 **“F1 Eksen manuel işletimi”**: Eksenleri manuel işletimde tek tek sür
- 5 **“F2 Manuel fonksiyonlar”**: makinenin manuel kullanılmasına olanak sağlar
- 6 **“F3 Makine verileri”**: fabrika tarafından ayarlanan makine verilerini göster/düzenle
- 7 **“F4 Bildirim metinleri”**: tüm hata mesajlarını sürekli gösterir (sayı, sıklık, başlangıç)
- 8 **“F6 Geri”**: Önceki göstergeye dönme

8. Kumanda

8.5 Eksenler manuel işletim

"F5 Ayarlar" (8-1/15) ana menüsü üzerinden "F1 Eksenler manuel işletim" (8-7/4) alt menüsü açılır. "Eksenler manuel işletim" (8-8) ekranı CNC kumandalı makine eksenlerinin durumunu gösterir. Ayrıca eksenler manuel kumanda edilebilir. "Eksenler manuel işletim" alt menüsünün sol üst parçasında münferit eksen pozisyonları gösterilir.



Resim 8-8 Ayarlar "Eksenler manuel işletim"

- 1 "–": Seçilen eksenin "–" yönünde hareketi (geriye)
- 2 "≈": "–" veya "+" ile birlikte hızlı modu ilgili yönde etkinleştirme
- 3 "+": Seçilen eksenin "+" yönünde hareketi (ileri)
- 4 "F6 Geri": Önceki göstergeye dönme
- 5 Kavis diski tahriki

8. Kumanda

8.6 Manuel fonksiyonlar

Manuel fonksiyonlar makinenin manuel kullanılmasına olanak sağlar. "F5 Ayarlar" (8-1/15) ana menüsü "F2 Manuel fonksiyonlar" (8-7/5) üzerinden açılır. Taşlama makinesinin farklı fonksiyonları tek tek devreye alınabilir.

İKAZ

Yeşil vurgulu butonlar etkindir. Gri vurgulu butonlar etkin değildir.

UYARI

Normal işletimde manuel fonksiyonlar gerekli değildir. Periyodik bakım çalışmalarında (örn. taşlama diskini değiştirme) münferit makine bileşenleri manuel fonksiyonlarla periyodik bakım dostu bir pozisyona getirilebilir.

8.6.1 Genel

"F2 Manuel fonksiyonlar" (8-7/5) alt menüsü açılırsa ekran önce genel manuel fonksiyonlara (8-9) geçer.



Resim 8-9 Manuel fonksiyonlar "Genel"

- 1 Tüm lambaları aç
- 2 Soğutucu madde pompasını açma/kapatma
- 3 "F1 Genel" (güncel ekran)
- 4 "F2 Ön taşlama disk": bkz. Bölüm 8.6.2
- 5 "F3 Arka taşlama disk": bkz. Bölüm 8.6.3

8. Kumanda

- 6 **"F4 Bıçak paketi"**: bkz. Bölüm 8.6.4
7 **"F6 Geri"**: Önceki göstergeye dönme

8.6.2 Ön taşıma disk



Resim 8-10 Manuel fonksiyonlar "Ön taşıma disk"

- 1 Ön taşıma disk tahrikini açma/kapatma
- 2 Taşıma diskini ileri/geri sürme

8.6.3 Arka taşıma disk



Resim 8-11 Manuel fonksiyonlar "Arka taşıma disk"

- 1 Arka taşıma disk tahrikini açma/kapatma
- 2 Taşıma diskini ileri/geri sürme

8.6.4 Bıçak paketi



Resim 8-12 Manuel fonksiyonlar "Bıçak paketi"

- 1 Bıçak paketini yukarı/aşağı sürme
- 2 Bıçak paketini ileri/geri sürme
- 3 Freni açma/kapatma
- 4 Son konumları açma/kapatma (makine manuel işletimde limit şalterinin üzerinden sürülmez)

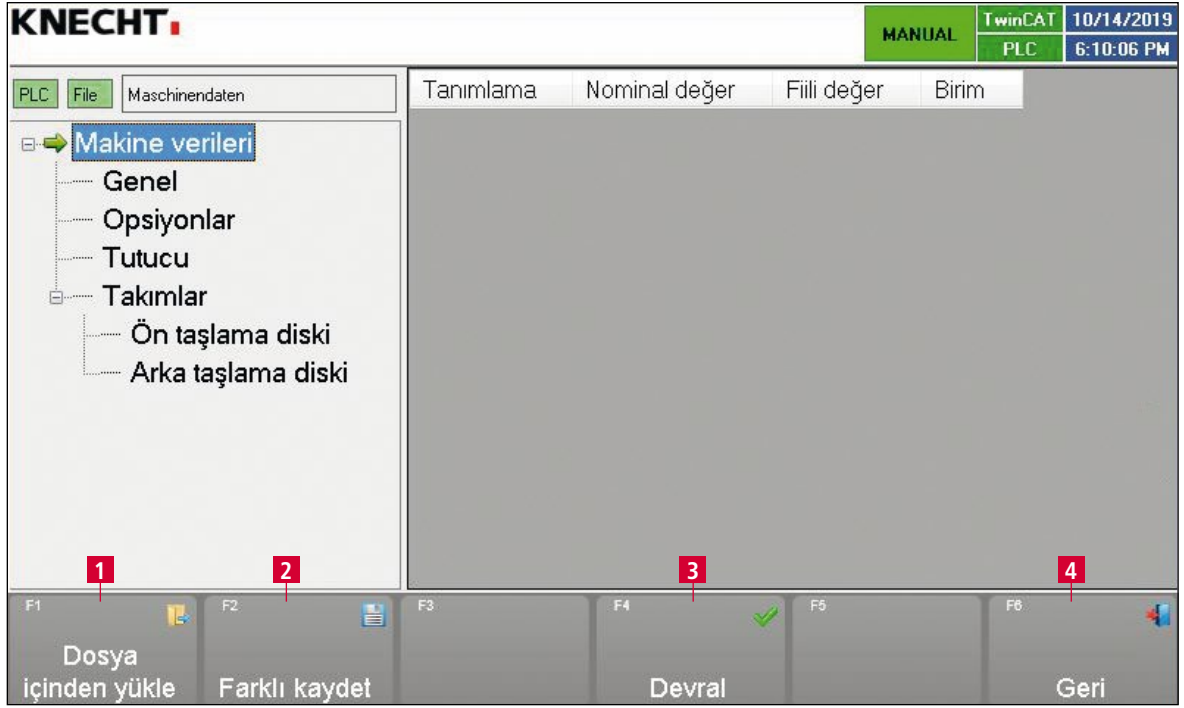
İKAZ

Freni sadece bıçak paketi öncesinde aşağı ve ileri sürülmüşse açın. Aksi halde kavisli disk bıçakla kontrolsüz olarak yan duvara çarpacağı için makine hasarı tehlikesi ortaya çıkar.

8. Kumanda

8.7 Makine verileri

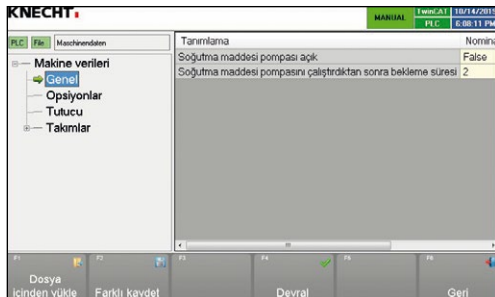
"F5 Ayarlar" ana menüsü (8-1/15) üzerinden "F3 Makine verileri" alt menüsü (8-7/6) açılır. "Makine verileri" ekranı (8-13) makinenin temel ayarlarını gösterir. Veriler dosyaya kaydedilir ve dosyadan tekrar yüklenebilir.



Resim 8-13 Makine verileri

- 1 "F1 Dosya içinden yükle"
- 2 "F2 Farklı kaydet"
- 3 "F3 Devral"
- 4 "F6 Geri": Önceki göstergeye dönme

8.7.1 Genel

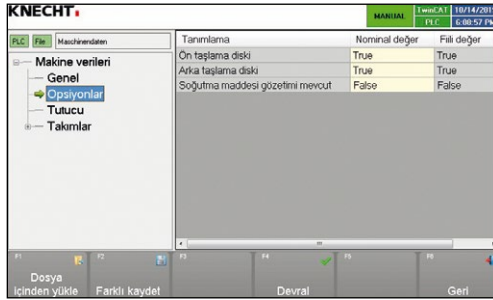


Resim 8-14 Makine verileri "Genel"

Soğutucu madde pompası açık: true = daima açık, false = sadece program başlatıldığında açık
Soğutucu madde pompasını çalıştırdıktan sonra bekleme süresi: (sn.)

8. Kumanda

8.7.2 Opsiyonlar



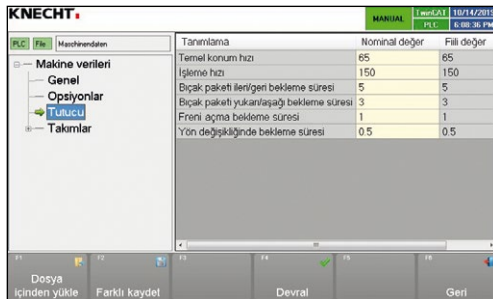
Resim 8-15 Makine verileri "Opsiyonlar"

Ön taşlama disk: true = mevcut,
false = mevcut değil

Arka taşlama disk: true = mevcut,
false = mevcut değil

Soğutucu madde denetimi mevcut: true = evet,
false = hayır

8.7.3 Tutucu



Resim 8-16 Makine verileri "Tutucu"

Temel konum hızı: (mm/sn)

İşlem hızı: (mm/sn)

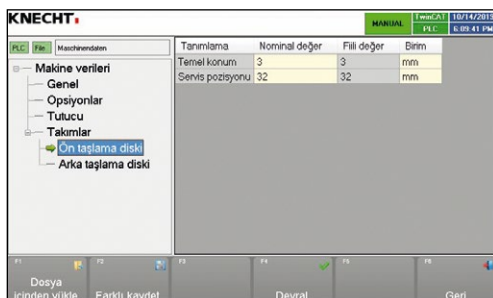
Bıçak paketi ileri / geri bekleme süresi: (sn.)

Bıçak paketi yukarı / aşağı bekleme süresi: (sn.)

Freni açma bekleme süresi: (sn.)

Yön değişikliğinde bekleme süresi: (sn.)

8.7.4 Takımlar – Ön / arka taşlama disk



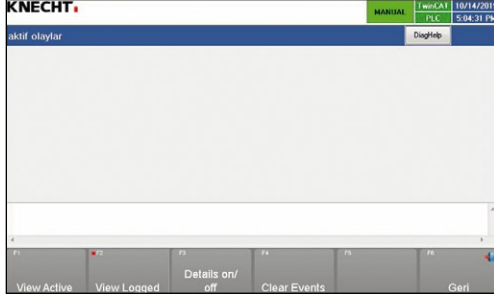
Resim 8-17 Makine verileri "Ön/arka taşlama disk"

Temel konum: (mm)

Servis pozisyonu: (mm)

8. Kumanda

8.8 Mesaj metinleri



Resim 8-18 Mesaj metinleri

UYARI

Mesaj metinleri ekranı (8-18) makinenin durum mesajlarının ayrıntılı olarak gösterilmesi için kullanılır.

Mesaj metinleri ekranı, o anda makinenin usulüne uygun işletimini kaç hatanın engellediği ile ilgili bir genel görünüm gösterir. Ayrıca alt menü hangi hataların oluştuğuna ve ne zamandan beri aktif olduklarından dair bilgi sağlar.

Mesaj metinleri alt menüsünde başka ayar yapılamaz. Hatalar, ana ekranın (8-1/1) üst kısmında da belirir.

8. Kumanda

8.9 Opsiyonlar



Resim 8-19 Ana ekran

Dil ayarları gibi diğer opsiyonlar ana menü üzerinden açılabilir.

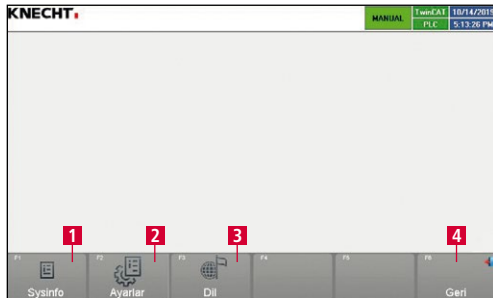
Başlangıç ekranına dönmek için "F6 Geri" dokunmatik panel alanına (8-19/1) basın.



Resim 8-20 Başlangıç ekranı

"F5 Opsiyonlar" dokunmatik panel alanına (8-20/1) basın.

Yeni bir pencere (8-21) açılır.



Resim 8-21 Opsiyonlar

- 1 "F1 Sysinfo"
- 2 "F2 Ayarlar"
- 3 "F3 Dil": Dili değiştirme
- 4 "F6 Geri": Önceki göstergeye dönme

8. Kumanda

8.10 Dil



Resim 8-22 Ana ekran

Kullanıcı arayüzünün dili kullanılan yerel dile ayarlanabilir.

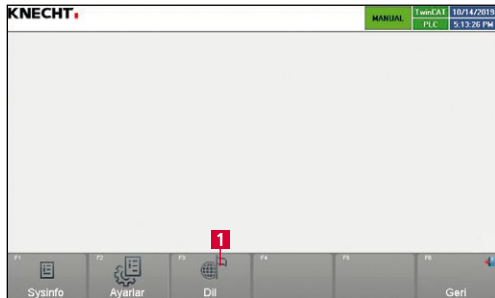
Başlangıç ekranına dönmek için ana menüdeki "F6 Geri" dokunmatik panel alanına (8-22/1) basın.



Resim 8-23 Başlangıç ekranı

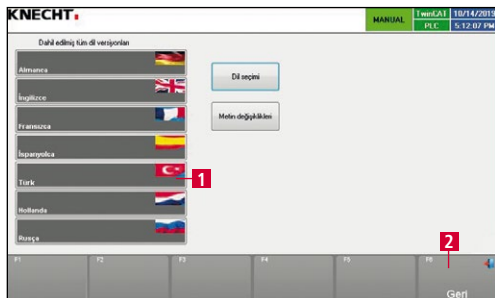
"F5 Opsiyonlar" dokunmatik panel alanına (8-23/1) basın.

Yeni bir pencere (8-24) açılır.



Resim 8-24 Opsiyonlar

"F3 Dil" (8-24/1) ile dil seçimi (8-25) açılır.



Resim 8-25 Dil seçimi

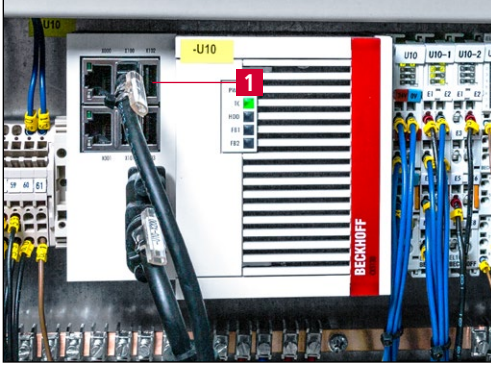
İlgili dil, istenen dokunmatik panel alanına (8-25/1) basılarak etkinleştirilir ve otomatik değiştirilir.

Başlangıç ekranına, "F6 Geri" dokunmatik panel alanı (8-25/2) ile geri dönün.

"F4 Üretim" (8-23/2) ile ana ekran belirir.

8. Kumanda

8.11 İnternet bağlantısı kurma



Resim 8-26 Ağ bağlantısı

Makinede bir Ethernet bağlantısı bulunmaktadır. Entegre VPN yönlendiricisi üzerinden makine ile KNECHT Maschinenbau GmbH şirketi arasında güvenli bir bağlantı kurulabilir. Bağlantı, operatör tarafından şalt dolabındaki (8-26/1) anahtarlı şalterle etkinleştirilebilir veya devre dışı bırakılabilir.

Bu bağlantı üzerinden KNECHT servis teknisyeni kumandaya erişebilir ve makinede bir teşhis işlemi gerçekleştirebilir, yazılım ayarlarını değiştirebilir ve yeni taşlama programları yükleyebilir veya düzenleyebilir.

Bağlantının kurulması için aktif bir internet bağlantısı olmalıdır.

UYARI

Devreye alma sırasında VPN yönlendiricisi, makinenin VPN sunucusu üzerinden yalnızca KNECHT Maschinenbau GmbH firması ile iletişim kuracağı şekilde öngörülen BT altyapısına göre yapılandırılır. Müşteri ağı içinde iletişim mümkün değildir. Bu sayede müşteri ağı en iyi şekilde korunur.

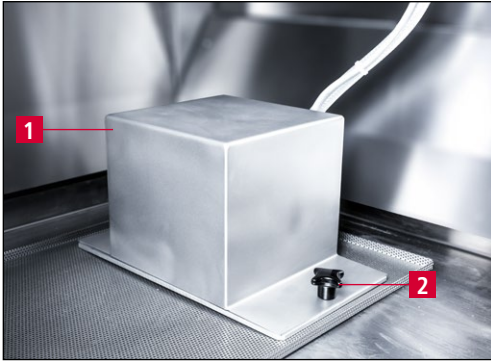
İnternet bağlantısını kurmak için birlikte teslim edilen Ethernet kablosunu binada mevcut olan ağ prizine (RJ 45) ve taşlama makinesinin kontrol kabinindeki ağ bağlantısına bağlayın.

9. Koruma ve periyodik bakım



Taşılama makinesindeki tüm çalışmalarda geçerli yerel güvenlik ve kaza önleme yönetmelikleri ve kullanım kılavuzundaki “Güvenlik” ile “Önemli uyarılar” bölümleri dikkate alınmalıdır.

9.1 Soğutucu madde



Resim 9-1 Su teknesi

Soğutma suyu her hafta değiştirilmeli ve su teknesi temizlenmelidir.

Su teknesi daima kenardan 3 cm aşağıya kadar suyla dolu olmalıdır. Dolum ve temizlik için su teknesi öne doğru dışarı çekilir.

Koruyucu dahil pompa (9-1/1), çapraz saplar (9-1/2) dışarı döndürülerek çıkartılabilir.

9.2 Taşılama makinesini temizleme

Makine her taşılama işleminden sonra temizlenmelidir, aksi takdirde taşılama sonucu çıkan malzeme kurur ve çıkarılması zorlaşır.

Ön temizlik için piyasada bulunan bir ıslak elektrik süpürgesi kullanmanızı öneririz. Son temizlik için yumuşak temizlik bezleri kullanmanızı öneririz.

Pencereleri yumuşak temizlik bezleri ve cam temizleme maddesi ile temizleyin.

Taşılama makinesinin temizlenmesinden sonra makinenin bakımı için temizlik maddeleri ve yağlama maddeleri tablosunda belirtilen ürünleri kullanmanızı öneririz (bkz. Bölüm 9.2.1).

İKAZ

Taşılama makinesine su püskürtmeyin. Makine bileşenleri hasar görebilir veya tahrip olabilir.

9. Koruma ve periyodik bakım

9.2.1 Temizlik maddeleri ve yağlama maddeleri tablosu

Temizleme / Yağlama çalışmaları	Interflon	WÜRTH	SHELL	EXXON Mobil	OEST
Temizlik ve servis makine parçaları için	Dry Clean Stainless Steel	Paslanmaz çelik Bakım spreyi	Risella 917	Marcol 82	New Process Multispray
Dişlerin yağlanması ve kayma yüzeyleri	Fin Grease	Çok amaçlı gres	Gadus S2 V1002	Mobilith SHC 100	Çok amaçlı gres LT 190 EP
Yağlama nipeli	Grease MP00		Gadus S5 V142 W0018		IXELON LT 000 EP

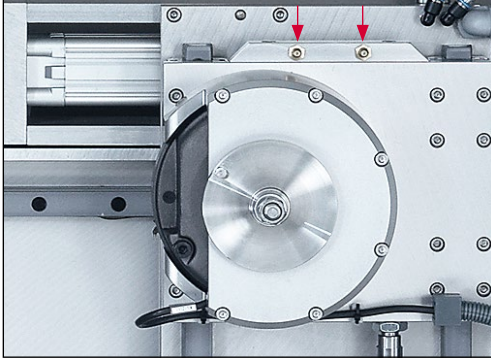
9.3 Bakım planı (tek vardiyalı çalışma)

Döngü	Modüller	Bakım çalışması
Günlük	Tüm makine yüzeyleri	Yumuşak bir bez ve bakım spreyi ile temizleyin.
	Kızak açısı ayarı	Açısı ayarını fırça ve temizlik bezi ile temizleyin ve yağlayın.
Haftada bir kez	Çapraz kolların dişleri	Çok amaçlı gres ile yağlayın.
	Su teknesi	Soğutma sıvısını değiştirin ve su teknesini temizleyin.
	Kızak açısı ayarı	Yağlama nipeli üstünden gresle yağlayın.
		Çelik milleri temizleyin ve yağlayın.
Aylık olarak	Taşıma diski kazağı	Yağlama nipeli üstünden gresle yağlayın (bkz. Bölüm 9.4.1).
	Miller	Yağlama nipeli üstünden gresle yağlayın (bkz. Bölüm 9.4.2).
	Koruyucu kapılar	Koruyucu kapıların kılavuzlarını yağlayın.
Yıllık		KNECHT Maschinenbau GmbH firmasının servis hizmetini talep edin.

9. Koruma ve periyodik bakım

9.4 Yağlama noktaları

9.4.1 Çapraz kızağın yağlanması



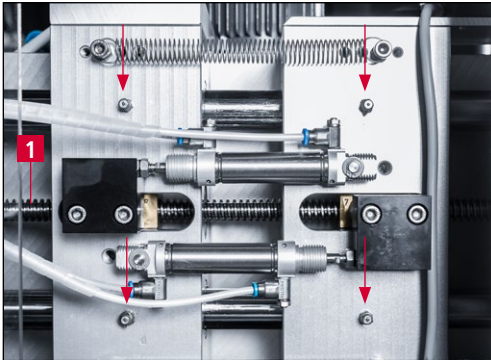
Resim 9-2 Çapraz kızağın yağlanması

Gres pompasını yağlama nipellerine yerleştirin ve çapraz kızağı yağlayın.

“OEST IXELON LT 000 EP” veya piyasada bulunan uygun bir gres öneriyoruz.

Ayda bir defa gres pompasının bir stroku ile yağlama nipellerine gres basın.

9.4.2 Taşlama disk kızıağının yağlanması



Resim 9-3 Taşlama disk kızaklarının yağlanması

Ayda bir defa gres pompasının bir stroku ile işaretli noktalarda yağlama nipellerine gres basın.

“OEST IXELON LT 000 EP” veya piyasada bulunan uygun bir gres öneriyoruz.

İş milini (9-3/1) her ay gresleyin.

10. Sökme ve bertaraf

10.1 Sökme

İşletme maddeleri usulüne uygun bertaraf edilmelidir.

Hareketli parçaları kaymaya karşı emniyete alın.

Sökme işlemi kalifiye bir uzman firma tarafından yapılmalıdır.

10.2 Bertaraf

Makinenin kullanım ömrü sona erdikten sonra kalifiye bir uzman firma tarafından bertaraf edilmelidir. İstisnai durumlarda ve KNECHT Maschinenbau GmbH şirketi ile görüşüldükten sonra makine geri gönderilebilir.

İşletme maddeleri (ör. taşıma diskleri, soğutucu madde vs.) de nizami bir şekilde bertaraf edilmelidir.

11. Servis, yedek parçalar ve aksesuar

11.1 Posta adresi

KNECHT Maschinenbau GmbH
Witschwender Straße 26
88368 Bergatreute
Almanya

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

mail@knecht.eu
www.knecht.eu

11.2 Servis

Servis hattı:

Adres, bkz. Posta adresi

service@knecht.eu

11.3 Aşınma ve yedek parçalar

Yedek parçalara ihtiyaç duymanız halinde lütfen makinenin yanındaki yedek parça listesini kullanın. Lütfen siparişinizi aşağıda gösterilen şemaya göre verin.

Siparişlerde lütfen daima şunları belirtin: (örnek)

Makine tipi	(A 950 III)
Makine numarası	(1230870950-III)
Yapı grubu tanımı	(bıçak tahriki)
Parça tanımı	(ön aks tahrik dişlisi yapı grubu)
Poz. numarası	(1)
Çizim numarası (ürün numarası)	(013AA11-13993)
Adet	(1 adet)

Sorularınızı cevaplamak için hizmetinizdeyiz.

11. Servis, yedek parçalar ve aksesuar

11.4 Aksesuar

11.4.1 Kullanılan taşlama araçları

Tanım	Boyut	Ürün numarası	Açıklama metni
Bor nitrit taşlama disk 15/10 K300NA-B46-C60	d.100x60x40	412F-73-1510-46	Teslimat sırasında monte edilmiş

İKAZ

Sadece orijinal taşlama malzemeleri, aşınan parçalar ve KNECHT Maschinenbau GmbH yedek parçaları kullanılabilir.

KNECHT Maschinenbau GmbH, orijinal olmayan parçaların kullanılması durumunda hiçbir sorumluluk kabul etmez.

Taşlama diskleri veya diğer aksesuarlara ihtiyacınız varsa lütfen satış elemanlarımızla ve ortaklarımızla veya doğrudan KNECHT Maschinenbau GmbH firması ile iletişime geçin.

Bize olan güveniniz için teşekkür ederiz!

12. Ek

12.1 AB Uygunluk Beyanı

2006/42/AB sayılı AB direktifi uyarınca

- Makineler 2006/42/AB
- Elektromanyetik uyumluluk 2014/30/AB

Aşağıda tasvir olunan makinenin tasarımı, konstrüksiyonu ve satışa sunduğumuz modeli açısından, ilgili AB yönergesinde bahsi geçen güvenlik ve sağlıkla ilgili temel şartlara uygun olduğunu beyan ederiz.

Bizimle görüşülmeden makine üzerinde değişiklik yapılması durumunda bu belge geçerliliğini yitirir.

Makinenin tanımı:

Orak ve dairesel bıçak taşlama makinesi

Tip tanımı:

A950 III

Makine numarası:

1230870950-III'den itibaren

Uygulanan uyumlaştırılmış normlar, özellikle:

DIN EN ISO 12100
DIN EN ISO 13849-1
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

Dokümantasyon sorumlusu:

Andreas Doerr (Ulusal onaylı Teknisyen)
Tel. +49-7527-928-81
a.doerr@knecht.eu

Üretici:

KNECHT Maschinenbau GmbH
Witschwender Straße 26
88368 Bergatreute
Almanya

Teknik bir dokümantasyon eksiksiz bir şekilde mevcuttur. Makineye ait kullanım kılavuzu orijinal ve kullanıcının ana dilinde mevcuttur.

Yasal hükümler değiştirildiğinde beyan geçerliliğini yitirir.

Bergatreute, 2 Ocak 2025

KNECHT Maschinenbau GmbH


Markus Knecht
Genel Müdür

KNECHT Maschinenbau GmbH

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