

Инструкция за експлоатация

HV 203 | HV 262

Универсално заточващо рамо | Универсално устройство за лентово заточване



Инструкция за експлоатация

Универсално заточващо рамо HV 203

Универсално устройство за лентово заточване HV 262

Производител

KNECHT Maschinenbau GmbH
Witschwender Straße 26
88368 Bergatreute
Germany

Телефон +49-7527-928-0
Факс +49-7527-928-32

mail@knecht.eu
www.knecht.eu

Документация за оператора на машината

Инструкция за експлоатация

Дата на издаване на инструкцията за експлоатация

27 юни 2025 г.

Авторско право

Авторските права на настоящата инструкция за експлоатация както и техническата документация остават собственост на KNECHT Maschinenbau GmbH. Те се предоставят само на клиентите и операторите на нашите продукти и са част от машината.

Не се позволява тази документация да бъде размножавана нито да бъде предоставяна на трети страни, по-специално на конкурентни фирми, без нашето изрично разрешение.

Съдържание

1.	Важни указания	8
1.1	Предговор към инструкцията за експлоатация	8
1.2	Предупреждения и символи в инструкцията за експлоатация	8
1.3	Номера на фигурите и позициите в инструкцията за експлоатация	9
2.	Безопасност	10
2.1	Основни инструкции за безопасност	10
2.1.1	Спазване на указанията в инструкцията за експлоатация	10
2.1.2	Задължения на оператора	10
2.1.3	Задължения на персонала	10
2.1.4	Опасности при боравене с устройства за заточване	10
2.1.5	Неизправности	11
2.2	Употреба по предназначение	11
2.3	Гаранция и отговорност	12
2.4	Разпоредби за безопасност	12
2.4.1	Организационни мерки	12
2.4.2	Защитни устройства	12
2.4.3	Неформални мерки за безопасност	13
2.4.4	Подбор на персонал, квалификация на персонала	13
2.4.5	Управление на машината	13
2.4.6	Мерки за безопасност при нормална експлоатация	13
2.4.7	Опасности, свързани с електрическата енергия	13
2.4.8	Особено опасни места	14
2.4.9	Поддръжка (техническо обслужване, ремонти) и отстраняване на неизправности	14
2.4.10	Конструктивни промени на устройствата за заточване	14
2.4.11	Почистване на устройствата за заточване	14
2.4.12	Масла и греси	15
2.4.13	Промяна на позицията на заточващата машина с устройства за заточване	15
3.	Описание	16
3.1	Предназначение на универсалното заточващо рамо HV 203	16
3.2	Технически данни HV 203	16
3.3	Описание на функциите HV 203	17
3.4	Описание на модулите HV 203	18
3.4.1	Захващаща глава за сърповидни ножове	18
3.4.2	Разделителен диск	19
3.5	Предназначение на универсалното устройство за лентово заточване HV 262	20
3.6	Технически данни HV 262	20
3.7	Описание на функциите HV 262	21
3.8	Описание на модулите HV 262	22

Съдържание

4.	Транспортиране	23
4.1	Транспортни средства	23
4.2	Транспортни щети	23
4.3	Транспортиране до друго място на инсталиране	23
5.	Монтиране	24
5.1	Подбор на специализиран персонал	24
5.2	Място на инсталиране	24
5.3	Настройки	24
5.4	Първоначално пускане в експлоатация на устройствата за заточване	24
6.	Пускане в експлоатация HV 203	25
6.1	Монтиране на универсално заточващо рамо HV 203	25
7.	Обслужване HV 203	26
7.1	Заточване на прави ножове върху заточващия диск	26
7.1.1	Монтиране на заточваща плоча SP 107	26
7.1.2	Затягане на ножове	29
7.1.3	Позициониране на ножове върху заточващия диск	31
7.1.4	Подравняване на ножове върху заточващия диск	32
7.1.5	Настройване на ъгъла на заточване	33
7.1.6	Заточване на прави ножове (клиновидно заточване)	34
7.1.7	Заточване на прави кутер ножове (изпъкнало заточване)	36
7.2	Заточване на сърповидни ножове върху заточващия диск	38
7.2.1	Монтиране на заточваща плоча SP 107	38
7.2.2	Затягане на ножове	43
7.2.3	Позициониране на ножове върху заточващия диск	44
7.2.4	Настройване на ъгъла на заточване	45
7.2.5	Заточване на сърповидни кутер ножове (изпъкнало заточване)	46
8.	Пускане в експлоатация HV 262	48
8.1	Завъртане на универсално устройство за лентово заточване HV262 в работна позиция	48
9.	Обслужване HV 262	50
9.1	Заточване на прави кутер ножове върху лента за мокро заточване (изпъкнало заточване)	50

Съдържание

9.1.1	Разхлабване на заключването на ходовата шейна	50
9.1.2	Поставяне на функционален диск	50
9.1.3	Настройване на ъгъла на заточване	51
9.1.4	Монтиране на заточваща плоча	52
9.1.5	Затягане на кутер ножове	53
9.1.6	Основна функция на фиксиращия механизъм HV 262	54
9.1.7	Поставяне на универсалното устройство за лентово заточване HV 262 в позиция за настройване	55
9.1.8	Подравняване на кутер ножове на лентата за мокро заточване	56
9.1.9	Заточване на кутер ножове	57
9.1.10	Отстраняване на заусенъци и полиране на кутер ножове	59
9.2	Заточване на сърповидни кутер ножове върху лентата за мокро заточване (изпъкнало заточване)	60
9.2.1	Заключване на ходовата шейна	60
9.2.2	Поставяне на функционален диск	60
9.2.3	Настройване на ъгъла на заточване	60
9.2.4	Монтиране на заточваща плоча	61
9.2.5	Настройване на диапазона на завъртане на заточващата плоча	62
9.2.6	Увеличаване на радиуса на заточване	62
9.2.7	Затягане на кутер ножове	63
9.2.8	Основна функция на фиксиращия механизъм HV262	64
9.2.9	Поставяне на универсалното устройство за лентово заточване HV 262 в позиция за настройване	65
9.2.10	Заточване на кутер ножове	66
9.2.11	Отстраняване на заусенъци и полиране на кутер ножове	68
10.	Грижи и поддръжка	69
10.1	Почистване	69
10.1.1	Таблица на почистващите препарати и смазочните материали	69
10.2	График за техническо обслужване (едносменен режим на работа)	69
11.	Демонтиране и отстраняване като отпадък	70
11.1	Демонтиране	70
11.2	Отстраняване като отпадък	70
12.	Сервиз, резервни части и аксесоари	71
12.1	Пощенски адрес	71
12.2	Сервиз	71
12.3	Износващи се и резервни части	71

Съдържание

13.	Приложение	72
13.1	ЕС декларация за съответствие	72

1. Важни указания

1.1 Предговор към инструкцията за експлоатация

Настоящата инструкция за експлоатация има за цел да улесни запознаването с устройствата за заточване и използването им по предназначение.

Инструкцията за експлоатация съдържа важна информация за безопасна, правилна и икономична работа на устройството за заточване. Спазването ѝ помага да се избегнат опасностите, да се намалят разходите за ремонт и престоите, и да се повишат надеждността и експлоатационният живот на устройствата за заточване.

Инструкцията за експлоатация трябва да е винаги на разположение на мястото на използване на устройствата за заточване.

Инструкцията за експлоатация трябва да бъде прочетена и прилагана от всяко лице, което има право да извършва следните дейности на устройствата за заточване:

- Транспорт, монтаж, пускане в експлоатация
- Обслужване, включително отстраняване на неизправности по време на работния процес
- Поддръжка (техническо обслужване, ремонт)

В допълнение към инструкцията за експлоатация и задължителните разпоредби за предотвратяване на злополуки, приложими в страната и на мястото на използване, трябва да се спазват и признатите технически правила за безопасна и професионална работа.

1.2 Предупреждения и символи в инструкцията за експлоатация

В инструкцията за експлоатация са използвани следните символи / обозначения, които трябва да се спазват:



Триъгълникът за опасност със сигналната дума „ПРЕДПАЗЛИВОСТ“ се използва като предупреждение за безопасност на труда при всяка работа, свързана с опасност за живота и здравето на хората.

В тези случаи работата трябва да се извършва с особено внимание и предпазливост.



„ВНИМАНИЕ“ се изписва на места, които изискват специално внимание, за да се предотврати повреда или унищожаване на устройствата за заточване или заобикалящата ги среда.



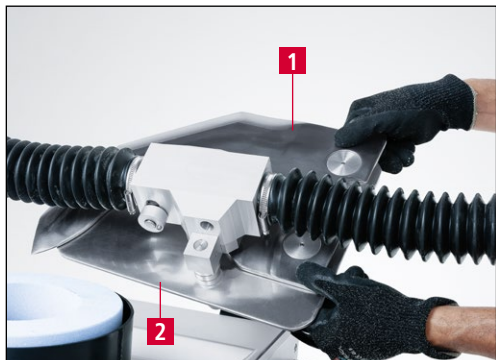
„УКАЗАНИЕ“ се отнася за съвети за приложение и особено полезна информация.

1. Важни указания

1.3 Номера на фигурите и позициите в инструкцията за експлоатация

Ако текстът се отнася за компонент на машината, който е показан на фигура, това е указано чрез номера на фигурата и позицията в скоби.

Пример: (7-9/1) означава номер на фигурата 7-9, позиция 1.



Затегнете ножа (7-9/1) върху заточващата плоча (7-9/2).

Фиг. 7-9 Затягане на ножа върху заточващата плоча

2. Безопасност

2.1 Основни инструкции за безопасност

2.1.1 Спазване на указанията в инструкцията за експлоатация

Основна предпоставка за безопасно боравене и безпроблемна работа с тези устройства за заточване е познаването на основните инструкции за безопасност и на разпоредбите за безопасност.

- Тази инструкция за експлоатация съдържа важни указания за безопасната работа с устройствата за заточване.
- Всички лица, работещи с устройствата за заточване, трябва да спазват тази инструкция за експлоатация, и по-специално инструкциите за безопасност.
- Освен това трябва да се спазват правилата и разпоредбите за предотвратяване на злополуки, приложими за мястото на използване.

2.1.2 Задължения на оператора

Операторът се задължава да допуска до работа с устройствата за заточване само лица, които

- са запознати с основните разпоредби за безопасност на труда и предотвратяване на злополуки и са инструктирани за работа с устройствата за заточване.
- са прочели и разбрали инструкцията за експлоатация, по-специално главата „Безопасност“ и предупрежденията, и са потвърдили това с подписа си.

Работата на персонала по отношение на безопасността се проверява редовно.

2.1.3 Задължения на персонала

Всички лица, които са ангажирани да работят с устройствата за заточване, са длъжни преди започване на работа да

- спазват основните разпоредби за безопасност на труда и предотвратяване на злополуки,
- прочетат инструкцията за експлоатация, по-специално глава „Безопасност“ и предупрежденията, и да потвърдят с подписа си, че са я разбрали.

2.1.4 Опасности при боравене с устройства за заточване

Устройствата за заточване са конструирани в съответствие с последните технически достижения и общоприетите правила по техника на безопасност. Въпреки това използването им може да представлява опасност за живота и здравето на потребителя или на трети лица, или да доведе до повреда на устройствата за заточване или на други материални ценности.

Устройства за заточване да се използват само

- според употребата по предназначение и

2. Безопасност

- в отлично състояние по отношение на техниката на безопасност.

Всички неизправности, които могат да застрашат безопасността, трябва да бъдат отстранявани незабавно.

2.1.5 Неизправности

Ако по устройствата за заточване възникнат неизправности по отношение на техниката на безопасност или ако поведението при обработка показва такива неизправности, устройствата за заточване трябва да бъдат спрени незабавно, докато неизправността не бъде открита и отстранена.

Отстраняването на неизправностите трябва да се извършва само от оторизиран специализиран персонал.

2.2 Употреба по предназначение

Устройствата за заточване HV 203 и HV 262 са предназначени единствено за заточване на прави и сърповидни машинни ножове (напр. кутерни ножове). Те са подходящи за монтиране на заточващи машини KNECHT от серия S 200.

Всички ножове трябва да бъдат закрепени върху подходящи държачи за заточване. Първо трябва да се провери дали държачът е подходящ за заточвания нож. Едва тогава ножът може да бъде заточен.

Всяка друга употреба или употреба извън тази се счита за не по предназначение. Фирма KNECHT Maschinenbau GmbH не носи отговорност за произтичащи от това щети. Рискът се носи единствено от потребителя.

Употребата по предназначение включва и спазването на всички указания в инструкцията за експлоатация.

ВНИМАНИЕ

Налице е употреба не по предназначение на устройствата за заточване, напр. ако:

- те бъдат монтирани на машини за заточване различни от серия KNECHT S 200,
- ножът е бил неправилно затегнат,
- ножът бъде заточен без затягане,
- защитните приспособления не са правилно закрепени.

2. Безопасност

2.3 Гаранция и отговорност

Исковете за гаранция и отговорност за телесни повреди и материални щети са изключени, ако се дължат на една или няколко от следните причини:

- употреба не по предназначение на устройствата за заточване;
- неправилно транспортиране, пускане в експлоатация, обслужване и техническо обслужване на устройствата за заточване;
- експлоатация на устройствата за заточване при повредени устройства за безопасност или неправилно монтирани или нефункциониращи устройства за безопасност и защитни устройства;
- неспазване на указанията в инструкцията за експлоатация относно транспортирането, пускането в експлоатация, обслужването, техническото обслужване и ремонтите на устройствата за заточване;
- самоволни конструктивни промени на устройствата за заточване;
- неадекватно наблюдение на частите на машината, които са подложени на износване както и
- използване на неодобрени резервни и износващи се части.

Използвайте само оригинални резервни и износващи се части. При части на други производители няма гаранция, че са проектирани и произведени така, че да издържат на натоварванията и да гарантират безопасността.

2.4 Разпоредби за безопасност

2.4.1 Организационни мерки

Всички съществуващи устройства за безопасност трябва да се проверяват редовно.

Трябва да се спазват предписаните интервали или интервалите, посочени в инструкцията за експлоатация, за повтарящи се дейности по техническото обслужване!

2.4.2 Защитни устройства

Всички защитни устройства трябва да бъдат правилно монтирани и в изправност, преди устройствата за заточване да бъдат пуснати в експлоатация.

Демонтиране на защитните устройства е позволено само след като заточващата машина е била изключена и обезопасена срещу повторно пускане в експлоатация.

При доставката на резервни части защитните устройства трябва да бъдат монтирани от оператора в съответствие с предписанията.

2. Безопасност

2.4.3 Неформални мерки за безопасност

Инструкцията за експлоатация трябва по всяко време да се съхранява на мястото на използване на устройствата за заточване. В допълнение към нея трябва да се предоставят и спазват общоприложимите и местните разпоредби за предотвратяване на злополуки.

Всички указания за безопасност и за опасности върху устройствата за заточване трябва да са пълни и ясно четливи.

2.4.4 Подбор на персонал, квалификация на персонала

Само обучен и инструктиран персонал има право да работи с устройствата за заточване. Спазвайте допустимата по закон минимална възраст!

Отговорностите на персонала за пускането в експлоатация, експлоатацията, техническото обслужване и ремонта трябва да бъдат ясно определени.

Персоналът, който се намира във фазата на обучение, инструктиране, подготовка или запознаване, може да работи с устройствата за заточване само под постоянния надзор на опитно лице!

2.4.5 Управление на машината

Само обучен и инструктиран персонал има право да включва машината.

2.4.6 Мерки за безопасност при нормална експлоатация

Въздържайте се да работите по начин, който може да застраши безопасността. Работете с устройствата за заточване само ако всички защитни устройства са поставени на място и функционират напълно.

Проверявайте устройствата за заточване поне веднъж на смяна (или на ден) за видими външни повреди и дали устройствата за безопасност функционират правилно.

Незабавно съобщавайте за всички настъпили промени (включително на поведението при работа) на отговорния орган или лице. Ако е необходимо, незабавно спрете устройствата за заточване и ги обезопасете.

Преди да включите заточващата машина, се уверете, че никой не може да бъде застрашен от пускането на машината.

В случай на неправилно функциониране незабавно спрете заточващата машина и я обезопасете. Незабавно отстранявайте неизправностите.

2.4.7 Опасности, свързани с електрическата енергия

Дейностите по електрическите съоръжения или оборудване може да се извършват само от квалифициран електротехник в съответствие с правилата на електротехниката.

2. Безопасност

Дефекти, като напр. повредени кабели, кабелни връзки и т.н., трябва да бъдат отстранени незабавно от оторизиран специалист.

2.4.8 Особено опасни места

В зоната на заточващия диск, лентата за мокро заточване и ламелната четка има опасност от смачкване и увличане напр. на дрехи, пръсти и коса. Трябва да се носят подходящи лични предпазни средства.

2.4.9 Поддръжка (техническо обслужване, ремонти) и отстраняване на неизправности

Дейностите по техническото обслужване трябва да се извършват своевременно от специализиран персонал. Информирайте обслужващия персонал преди започване на ремонтни дейности. Трябва да бъде посочено надзорно лице.

При всички дейности по поддръжката изключвайте заточващата машина от електрическото захранване и я обезопасявайте срещу неочаквано повторно включване.

Изключете щепсела. Ако е необходимо, обезопасете зоната за ремонт.

След приключване на дейностите по техническото обслужване и отстраняване на неизправностите монтирайте всички устройства за безопасност и проверявайте тяхната функция.

2.4.10 Конструктивни промени на устройствата за заточване

Не извършвайте никакви промени, модификации или преустройства на устройствата за заточване без разрешението на производителя. Това се отнася и за монтирането и настройването на устройствата за безопасност.

Всички модификации изискват писмено потвърждение от KNECHT Maschinenbau GmbH.

Незабавно сменете частите на машината, които са неисправни.

Използвайте само оригинални резервни и износващи се части. При части на други производители няма гаранция, че са проектирани и произведени така, че да издържат на натоварванията и да гарантират безопасността.

2.4.11 Почистване на устройствата за заточване

Работете правилно с почистващите препарати и материали и ги изхвърляйте по безвреден за околната среда начин.

Осигурете безопасно и екологосъобразно отстраняване като отпадък на износващите се и резервните части.

2. Безопасност

2.4.12 Масла и греси

Спазвайте приложимите за продукта разпоредби за безопасност при работа с масла и греси. Спазвайте специалните разпоредби за хранително-вкусовата промишленост.

2.4.13 Промяна на позицията на заточващата машина с устройства за заточване

Дори и при незначителна смяна на местоположението заточващата машина трябва да бъде изключена от всякакви енергийни източници. Преди повторно пускане свържете правилно заточващата машина към захранването.

За товаро-разтоварни работи използвайте само подежни съоръжения и оборудване за поемане на товари с достатъчна товароносимост. Определете компетентно лице, което да дава указания при процеса на повдигане.

В зоната за товарене-разтоварване и разполагане не бива да присъстват други лица освен тези, които са определени за тези дейности.

Използвайте само подходящо транспортно средство с достатъчна товароносимост. Закрепете товара надеждно. Вижте също инструкцията за експлоатация на универсалната машина за мокро заточване S 200 (глава 4. Транспортиране).

При повторно пускане в експлоатация действайте само в съответствие с инструкцията за експлоатация.

3. Описание

3.1 Предназначение на универсалното заточващо рамо HV 203

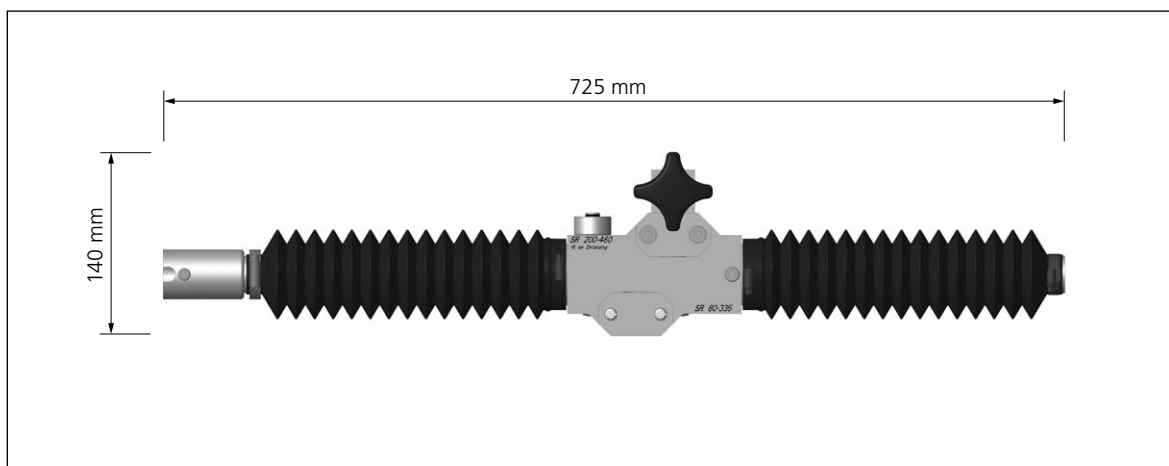
Универсалното заточващо рамо HV 203 се използва за заточване на сърповидни и прави кутер ножове и режещи инструменти с праволинейни режещи ръбове (напр. ножове за разфасоване на тропове) върху чашковидния заточващ диск.

То позволява заточване под точен ъгъл с лесно обслужване и много малко усилия.

Приспособлението се използва в заточващите машини KNECHT от серия S 200.

3.2 Технически данни HV 203

Височина	200 mm
Широчина	725 mm
Дълбочина	140 mm
Тегло	17 kg
Ход на движение (максимална дължина на режещия ръб)	380 mm
Максимален радиус на заточване	460 mm
Минимален радиус на заточване	80 mm



Фиг. 3-1 HV 203 Изглед отгоре, размери в mm

ВНИМАНИЕ

Радиусът на заточване не е радиусът на ножа. Радиусът на заточване на даден нож може да бъде отчетен в зависимост от заточващата плоча, напр. SR 300.

3. Описание

ВНИМАНИЕ

Заточващата плоча със съответния нож трябва да се монтира в правилната позиция върху универсалното заточващо рамо. SR 80 - 335 отпред и SR 200 - 460 отзад.

Универсалното заточващо рамо е обозначено по съответния начин.

3.3 Описание на функциите HV 203

Универсалното заточващо рамо HV 203 може да се използва за заточване на ножове с прави режещи ръбове с дължина от 380 mm. За целта направляващият корпус се отваря и се монтира неподвижната захващаща глава. По време на заточването режещият инструмент се движи праволинейно над заточващия диск.

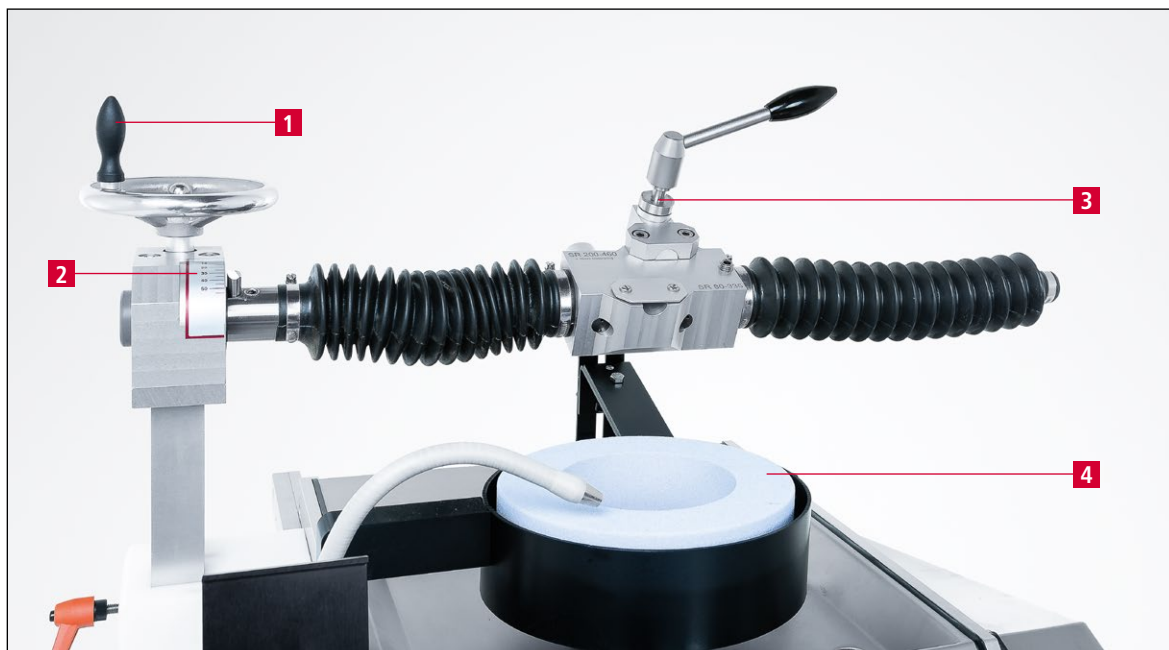
Освен това могат да се заточват сърповидни ножове с радиус на заточване до 460 mm. За целта направляващият корпус се фиксира и се монтира въртящата се захващаща глава. При заточване режещият инструмент се движи концентрично над заточващия диск.

Кутер ножове се подлагат на предварително заточване на универсалното заточващо рамо, а при нужда и на ремонтно заточване.

Тук режещи инструменти с клиновидно заточване се заточват до готовност.

3. Описание

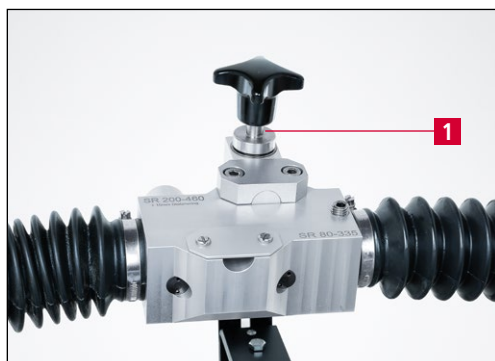
3.4 Описание на модулите HV 203



Фиг. 3-2 Универсално заточващо рамо HV 203

- 1 Ръчно колело за регулиране на ъгъла
- 2 Ъглова скала
- 3 Неподвижна захващаща глава със затягащ лост (праволинейни ножове)
- 4 Чашковиден заточващ диск с предпазител

3.4.1 Захващаща глава за сърповидни ножове



Фиг. 3-3 Въртяща се захващаща глава

Въртящата се захващаща глава (3-3/1) се използва за заточване на сърповидни ножове върху чашковидния заточващ диск.

3. Описание

3.4.2 Разделителен диск



Фиг. 3-4 Разделителен диск

Разделителният диск (3-4/1) се използва, когато на HV 203 се заточват сърповидни ножове с радиус на заточване по-голям от SR 200 mm.

Разделителният диск се поставя върху поемащия болт (вж. глава 7.2.1, фиг. 7-33). След това се монтира заточващата плоча.

3. Описание

3.5 Предназначение на универсалното устройство за лентово заточване HV 262

Устройството за лентово заточване HV 262 се използва за заточване на сърповидни и прави кутер ножове върху лентата за мокро заточване.

То позволява прецизно заточване под точен ъгъл с лесно обслужване и много малко усилия.

Приспособлението се използва в заточващите машини KNECHT от серия S 200.

3.6 Технически данни HV 262

Височина _____ ок. 650 mm

Широчина _____ ок. 550 mm

Дълбочина _____ ок. 760 mm

Тегло _____ 18 kg

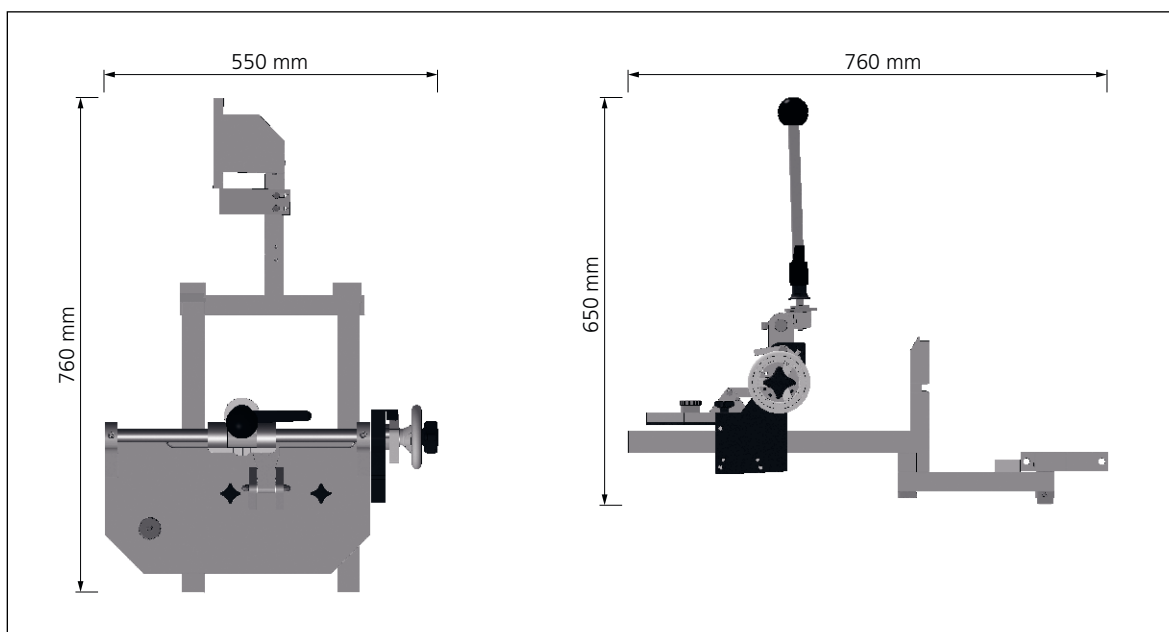
Ход на движение (максимална дължина на режещия ръб) _____ 260 mm

Максимален радиус на заточване _____ 440 mm

Минимален радиус на заточване _____ 55 mm

Възм. обем на кутери* _____ 45 - 500 литра

*) Радиусът на заточване трябва да е в рамките на посочения диапазон.



Фиг. 3-5 Изглед отстрани и отгоре на HV 262, размери в mm

3. Описание

3.7 Описание на функциите HV 262

Универсалното устройство за лентово заточване HV 262 може да се използва за заточване на ножове с прави режещи ръбове до дължина 260 mm.

За целта заключващата вилка се завърта назад – ходовата шейна може да се движи праволинейно. Функционалният диск е монтиран в неподвижна позиция.

При заточване режещият инструмент се движи праволинейно над лентата за мокро заточване.

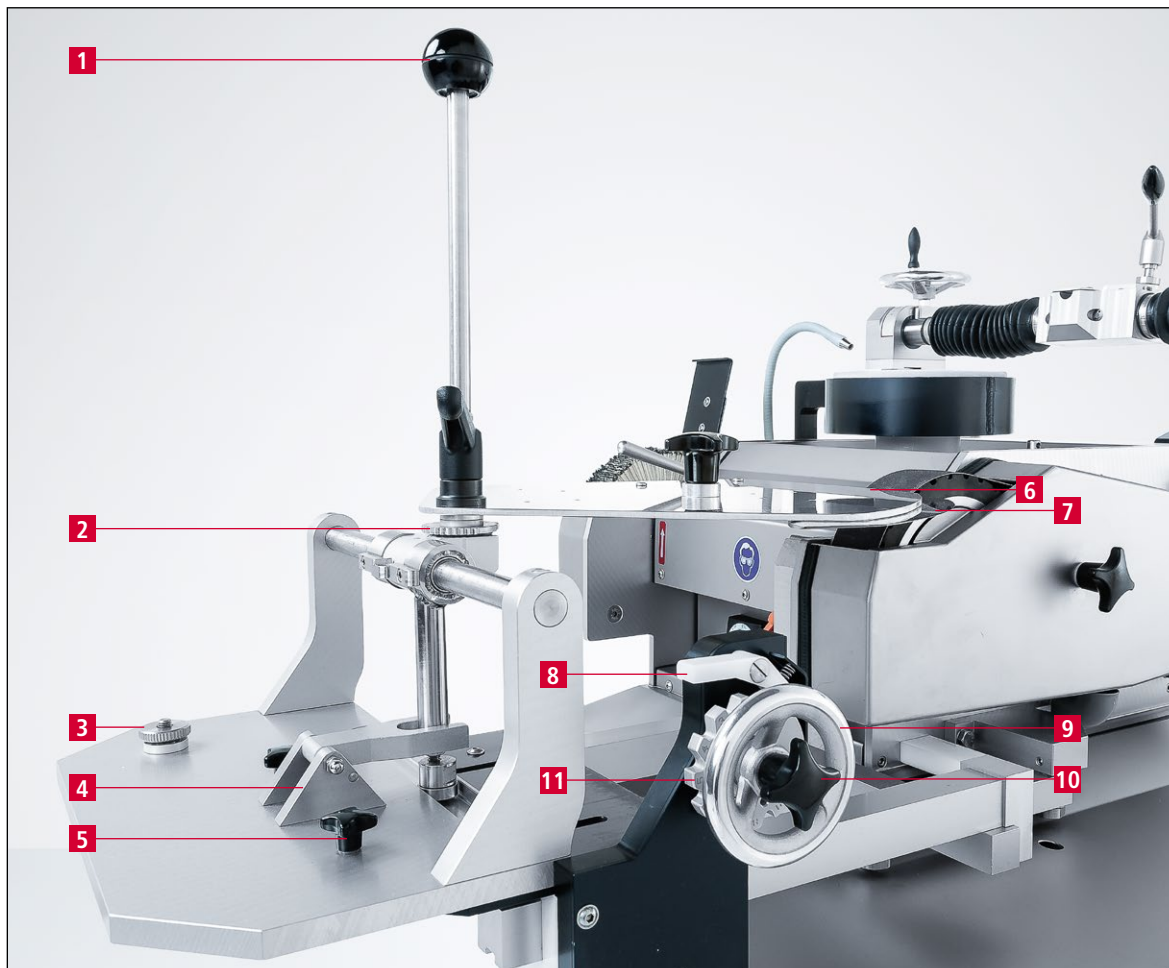
Освен това могат да се заточват сърповидни ножове с радиус на заточване до 440 mm. За целта заключващата вилка се завърта напред – ходовата шейна е блокирана. Функционалният диск е монтиран в подвижна позиция.

При заточване режещият инструмент се движи концентрично над лентата за мокро заточване.

С HV 262 се заточват нормално износените кутер ножове.

3. Описание

3.8 Описание на модулите HV 262



Фиг. 3-6 Универсално устройство за лентово заточване HV 262

- | | |
|----|--|
| 1 | Заточващ лост |
| 2 | Функционален диск |
| 3 | Разделителни дискове за настройване на ъгъла |
| 4 | Заклучваща вилка |
| 5 | Кръстати ръкохватки за увеличаване на радиуса на заточване |
| 6 | Заточваща плоча |
| 7 | Кутер нож |
| 8 | Фиксиращ лост |
| 9 | Ръчно колело |
| 10 | Кръстата ръкохватка за фиксиращия диск |
| 11 | Фиксиращ диск |

4. Транспортиране



При транспортиране трябва да бъдат спазени валидните местни разпоредби за безопасност и предотвратяване на злополуки.

4.1 Транспортни средства

За транспортиране и инсталиране на устройствата за заточване използвайте само транспортни средства с достатъчни размери.

4.2 Транспортни щети

Ако при приемането на доставката се открие повреда, незабавно информирайте KNECHT Maschinenbau GmbH и следителя. Ако е необходимо, трябва незабавно да се направи консултация с независим експерт.

Отстранете опаковката и чембер лентите. Изхвърляйте опаковката по безвреден за околната среда начин.

4.3 Транспортиране до друго място на инсталиране

При транспортиране до друго място на инсталиране се уверявайте, че са спазени изискванията за необходимото пространство (вж. глава 3.2 и 3.6).

Устройствата за заточване трябва да бъдат достатъчно обезопасени по време на транспортиране.

5. Монтиране

5.1 Подбор на специализиран персонал



Препоръчваме монтажните работи по устройствата за заточване да се извършват от обучен персонал на KNECHT.

Не поемаме отговорност за щети, възникнали в резултат на неправилен монтаж.

5.2 Място на инсталиране

При определяне на мястото на инсталиране вземете под внимание пространството необходимо за монтаж, техническо обслужване и ремонти на устройствата за заточване (вж. глава 3.2 и 3.6).

5.3 Настройки

Различните компоненти се настройват във фирма KNECHT Maschinenbau GmbH преди доставката.

ВНИМАНИЕ

Не се допускат самоволни промени на настроените стойности и такива могат да доведат до повреда на устройствата за заточване и на заточващата машина.

5.4 Първоначално пускане в експлоатация на устройствата за заточване

Преди пускане в експлоатация монтирайте изцяло и проверете защитните устройства.

Устройствата за заточване HV 203 и HV 262 са подходящи само за монтиране на заточващи машини KNECHT от серия S 200.



Преди пускане в експлоатация оторизиран специализиран персонал трябва да провери ефективността на всички защитни устройства.

6. Пускане в експлоатация HV 203



Изпълнението на всички работи е разрешено само на оторизиран квалифициран персонал.

Трябва да се спазват приложимите местни разпоредби за безопасност и предотвратяване на злополуки.

Когато заточващата машина е включена, съществува опасност от увличане на ръцете, косата и дрехите.

Възможни са сериозни наранявания. Трябва да се носят лични предпазни средства.

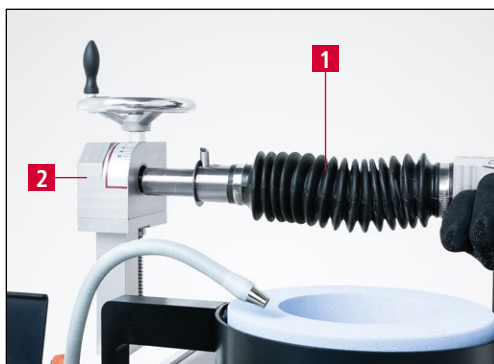
6.1 Монтиране на универсално заточващо рамо HV 203



Фиг. 6-1 Свлячане на въртящото се рамо

Разхлабете винта със скрита глава M 10 (6-1/1) по посока обратна на часовниковата стрелка с помощта на шестостенна отвертка с диаметър 6 mm.

Свалете стандартно монтираното въртящо се рамо от устройството за заточване.



Фиг. 6-2 Монтиране на универсално заточващо рамо HV 203

Поставете универсалното заточващо рамо HV 203 (6-2/1) отдясно върху устройството за заточване (6-2/2) и го фиксирайте с винта със скрита глава M 10 (6-1/1).

7. Обслужване HV 203

7.1 Заточване на прави ножове върху заточващия диск

7.1.1 Монтиране на заточваща плоча SP 107



Фиг. 7-1 Монтиране на неподвижната захващаща глава

Монтирайте неподвижната захващаща глава (7-1/1) към направляващата шейна на универсалното заточващо рамо с помощта на шестостенна отвертка с диаметър 6 mm.

ЗАБЕЛЕЖКА

KNECHT произвежда подходяща заточваща плоча за всеки нож. За тази цел KNECHT изисква възможно най-точни данни за формата и размера на ножа за заточване. Идеален вариант е чертеж от производителя на ножа (ножовете, предлагани на свободния пазар, понякога се отклоняват от оригиналния контур).

Снимките на целия нож и етикетите на ножа също са полезни.

ВНИМАНИЕ

При заточващи плочи с радиус на заточване SR 80 - 335 захващащата глава се монтира на предната страна на направляващата шейна.

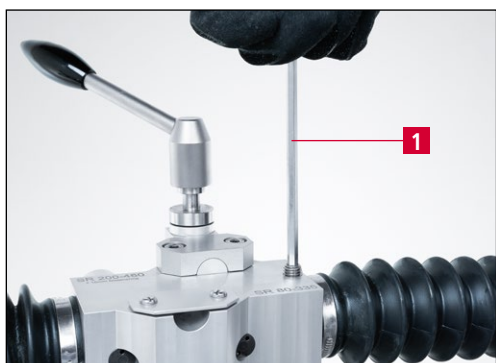
При заточващи плочи с радиус на заточване SR 200 - 460 захващащата глава се монтира на задната страна на направляващата шейна (вж. също глава 3.2).

7. Обслужване HV 203



Фиг. 7-2 Проверка на положението на захващащата глава

Посоченият на заточващата плоча радиус на заточване (SR) и позицията на захващащата глава върху направляващата шейна трябва да съвпадат.



Фиг. 7-3 Разхлабване на направляващата шейна

Разхлабете направляващата шейна с шестостенна отвертка с диаметър 6 mm (7-3/1)



Фиг. 7-4 Сваляне на затягащия лост

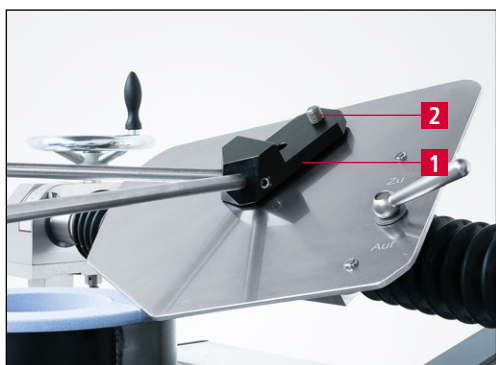
Свалете затягащия лост (7-4/1).

7. Обслужване HV 203



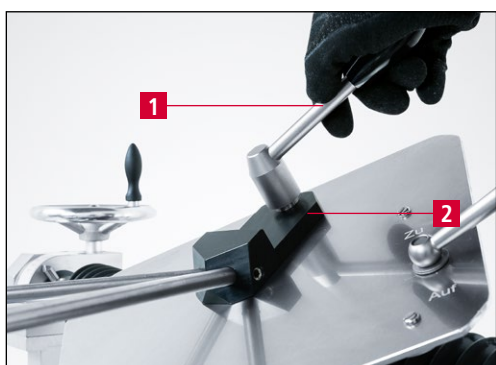
Фиг. 7-5 Монтиране на заточващата плоча

Поставете заточващата плоча (7-5/1) върху поемащия болт (7-5/2) на универсалното заточващо рамо.



Фиг. 7-6 Поставяне на заточващия лост

Поставете заточващия лост (7-6/1) върху поемащия болт (7-6/2).



Фиг. 7-7 Фиксиране на заточващата плоча

Завинтете затягащия лост (7-7/1) върху поемащия болт (7-7/2) и го затегнете по посока на часовниковата стрелка.

7. Обслужване HV 203

7.1.2 Затягане на ножове



ПРЕДПАЗЛИВОСТ

При боравене с кутер ножове са възможни сериозни порезни наранявания. Транспортирайте кутер ножове само с помощта на предоставените транспортни устройства.

Носете защитни ръкавици, устойчиви на порязване, и предпазни обувки.

ВНИМАНИЕ

Преди да бъде затегнат ножът, проверете дали заточващата плоча е подходяща за заточвания нож. За целта сравнете надписа на заточващата плоча с този на ножа.

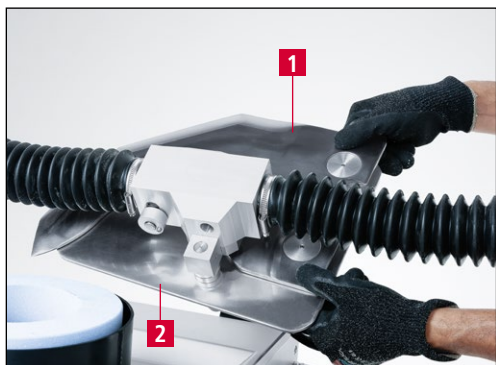
Използването на неподходяща заточваща плоча може да доведе до увреждания на ножа и на заточващата плоча.

Завъртете заточващата плоча назад с помощта на заточващия лост (7-8/1).



Фиг. 7-8 Завъртане на заточващата плоча надолу

Затегнете ножа (7-9/1) върху заточващата плоча (7-9/2).



Фиг. 7-9 Затягане на ножа върху заточващата плоча

7. Обслужване HV 203



Фиг. 7-10 Заклучване на нож върху заточващата плоча

Завъртете фиксиращия лост (7-10/1) в положение „Затв“.

Сега ножът е фиксиран.

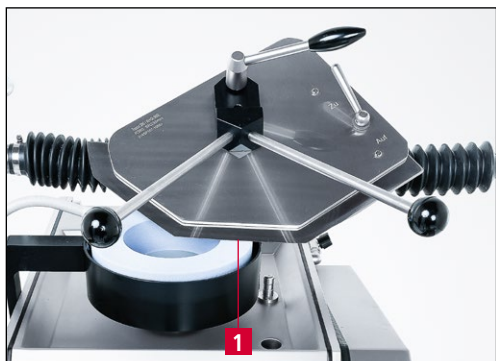


Фиг. 7-11 Завъртане на заточващата плоча напред

Завъртете заточващата плоча със затегнат напред нож върху заточващия диск.

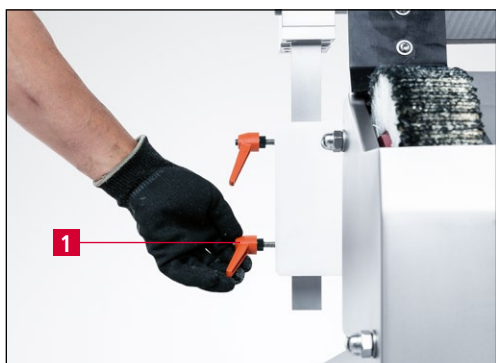
7. Обслужване HV 203

7.1.3 Позициониране на ножове върху заточващия диск



Фиг. 7-12 Позиция на ножа върху заточващия диск

Режещият ръб на ножа (7-12/1) трябва да приляга централно спрямо заточващия диск.



Фиг. 7-13 Настройване на ножа централно спрямо заточващия диск

За тази цел разхлабете долния фиксиращ лост (7-13/1) обратно на часовниковата стрелка и преместете цялото устройство за заточване, докато режещият ръб на ножа се окаже приблизително в центъра на заточващия диск (вж. фиг. 7-12).

Затегнете отново долния фиксиращ лост (7-13/1).

7. Обслужване HV 203

7.1.4 Подравняване на ножове върху заточващия диск



Фиг. 7-14 Разхлабване на затягащия лост

Леко разхлабете затягащия лост (7-14/1), докато заточващата плоча със затегнатия нож може да се движи свободно.

ЗАБЕЛЕЖКА

Най-добър резултат от заточването се постига, когато заточващият диск влезе в пълен контакт с режещия ръб на ножа по цялата си ширина.



Фиг. 7-15 Подравняване на ножа върху заточващия диск

Завъртете заточващата плоча със затегнатия нож, докато заточващият диск влезе в пълен контакт по цялата си ширина.

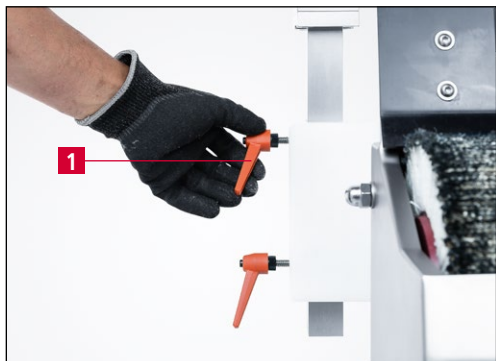


Фиг. 7-16 Затягане на затягащия лост

Затегнете затягащия лост (7-16/1).

7. Обслужване HV 203

7.1.5 Настройване на ъгъла на заточване



Фиг. 7-17 Разхлабване на фиксиращия лост

За да настроите ъгъла на заточване, поставете ножа върху заточващия диск.

Разхлабете горния фиксиращ лост (7-17/1) по посока, обратна на часовниковата стрелка.



Фиг. 7-18 Настройване на ъгъла на заточване

Завъртете ръчното колело (7-18/1), докато стрелката (7-18/2) покаже желанния ъгъл върху ъгловата скала (7-18/3).

Отново затегнете горния фиксиращ лост (7-17/1).

7. Обслужване HV 203

7.1.6 Заточване на прави ножове (клиновидно заточване)



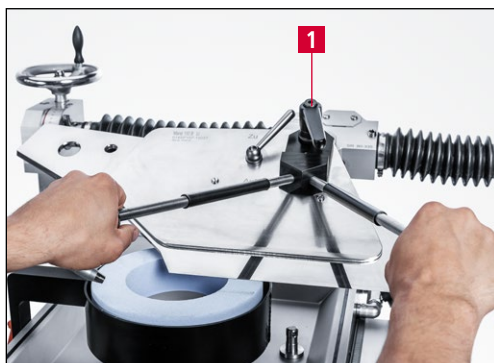
При заточване, полиране, премахване на заусенъци, се получават абразивни частици, които могат да попаднат в очите.

Носете предпазни очила.



Фиг. 7-19 Включване на заточващата машина и устройството за охлаждаща течност

Включете заточващата машина (7-19/1) и устройството за охлаждаща течност (7-19/2).



Фиг. 7-20 Заточване на прави ножове с клиновидно заточване

При правите ножове всеки сегмент се заточва поотделно (1 сегмент = от ъгъл до ъгъл).

Използвайте заточващия лост, за да преместите ножа равномерно върху заточващия диск.

Заточвайте, докато на режещия ръб се появи малък заусенък.

Когато първият сегмент е напълно заточен, разхлабете затягащия лост (7-20/1) и завъртете ножа към следващия сегмент.

Подравнете ножа върху заточващия диск, както е описано в глава 7.1.4, и затегнете затягащия лост.

ВНИМАНИЕ

При подравняване на ножа внимавайте върхът му да не докосва лявата страна на заточващия диск.

7. Обслужване HV 203



Фиг. 7-21 Премахване на заусенъци от прави ножове с помощта на ламелна четка и полиране

Премахнете заусенъците на ножа с помощта на ламелната четка. Вж. Техническа документация S 200, глава 7.7.

7. Обслужване HV 203

7.1.7 Заточване на прави кутер ножове (изпъкнало заточване)



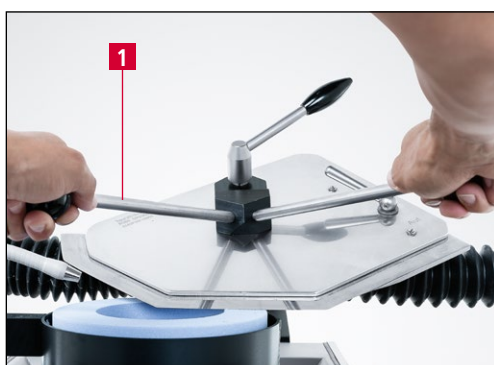
При заточване, полиране, премахване на заусенъци, се получават абразивни частици, които могат да попаднат в очите.

Носете предпазни очила.



Фиг. 7-22 Включване на заточващата машина и устройството за охлаждаща течност

Включете заточващата машина (7-22/1) и устройството за охлаждаща течност (7-22/2).



Фиг. 7-23 Заточване на прави кутер ножове

При правите кутер ножове всеки сегмент се заточва поотделно (1 сегмент = от ъгъл до ъгъл).

Използвайте заточващия лост (7-23/1), за да преместите ножа равномерно върху заточващия диск.

Заточвайте, докато на режещия ръб се появи малък заусенък.



Фиг. 7-24 Намаляване на ъгъла на заточване (изпъкнало заточване)

Сега намалете ъгъла на заточване от ръчното колело (7-24/1) с 5° и заточвайте, докато първата фаска остане с ширина от ок. само 3 mm.

Опново намалете ъгъла на заточване с 5° и заточвайте, докато втората фаска остане с ширина от ок. 3 mm.

Повтаряйте процедурата, докато бъдат достигнати приблизително 5° .

7. Обслужване HV 203



Фиг. 7-25 Завъртане на кутер ножа към следващия режещ сегмент

Когато първият сегмент е напълно заточен, разхлабете затягащия лост (7-25/1) и завъртете ножа към следващия сегмент.

Настройте ъгъла на заточване (вж. глава 7.1.5), подравнете кутер ножа върху заточващия диск (вж. глава 7.1.4) и затегнете затягащия лост (7-25/1).

Заточете всички режещи сегменти, както е описано по-долу:

Настройте ъгъла на заточване (вж. глава 7.1.5).

Подравнете кутер ножа върху заточващия диск (вж. глава 7.1.4).

Заточете кутер ножа (вж. глава 7.1.7).

Повторете процедурите при всеки режещ сегмент.



Фиг. 7-26 Кутер нож с предварително изпъкнало заточване

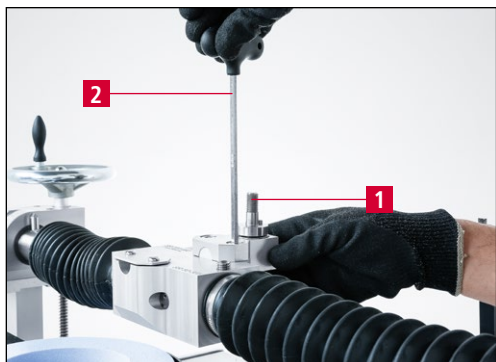
Кутер ножът вече е предварително заточен.

Преди да могат да бъдат отстранени заусенъците и да се полира, трябва да се извърши фино заточване с универсалното устройство за лентово заточване HV 262 (вж. глава 9.1).

7. Обслужване HV 203

7.2 Заточване на сърповидни ножове върху заточващия диск

7.2.1 Монтиране на заточваща плоча SP 107



Фиг. 7-27 Монтиране на въртящата захващаща глава

Монтирайте въртящата се захващаща глава (7-27/1) към направляващата шейна на универсалното заточващо рамо с помощта на шестостенна отвертка с диаметър 6 mm (7-27/2).

ЗАБЕЛЕЖКА

KNECHT произвежда подходяща заточваща плоча за всеки нож. За тази цел KNECHT изисква възможно най-точни данни за формата и размера на ножа за заточване. Идеален вариант е чертеж от производителя на ножа (ножовете, предлагани на свободния пазар, понякога се отклоняват от оригиналния контур).

Снимките на целия нож и етикетите на ножа също са полезни.

ВНИМАНИЕ

При заточващи плочи с радиус на заточване SR 80 - 335 захващащата глава се монтира на предната страна на направляващата шейна.

При заточващи плочи с радиус на заточване SR 200 - 460 захващащата глава се монтира на задната страна на направляващата шейна (вж. също глава 3.2).



Фиг. 7-28 Проверка на положението на захващащата глава

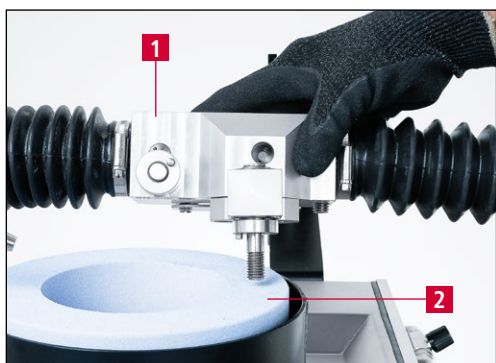
Посоченият на заточващата плоча радиус на заточване (SR) и позицията на захващащата глава върху направляващата шейна трябва да съвпадат.

7. Обслужване HV 203



Фиг. 7-29 Леко фиксиране на направляващата шейна

Позиционирайте направляващата шейна централно на дясната шлифовъчна повърхност на чашковидния заточващ диск и я фиксирайте леко с шестостенна отвертка с диаметър 6 mm (7-29/1). Все още трябва да е възможно да я преместите ръчно.

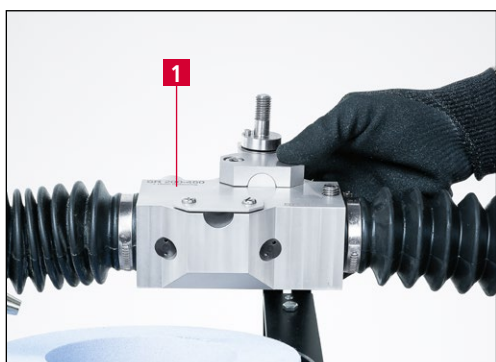


Фиг. 7-30 Позициониране на захващащата глава спрямо заточващия диск

Завъртете направляващата шейна напред, така че захващащата глава (7-30/1) да сочи вертикално надолу.

Преместете заточващото устройство напред (вж. глава 7.1.3), докато захващащата глава (7-30/1) се позиционира над заточващия диск.

Подравнете направляващата шейна централно спрямо дясната заточващата повърхност.

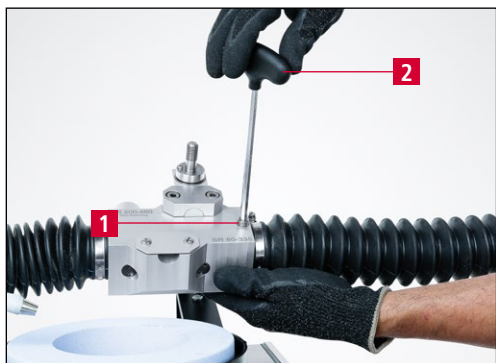


Фиг. 7-31 Завъртане на направляващата шейна назад

Завъртете направляващата шейна назад, докато захващащата глава (7-31/1) се насочи нагоре.

Избутайте устройството за заточване назад.

7. Обслужване HV 203



Фиг. 7-32 Затягане на затегателния винт

Затегнете затегателния винт (7-32/1) с помощта на шестостенна отвертка с диаметър 6 mm (7-32/2).



Фиг. 7-33 Поставяне на разделителния диск върху поемания болт

Поставете разделителния диск (7-33/1) върху поемания болт (7-33/2).



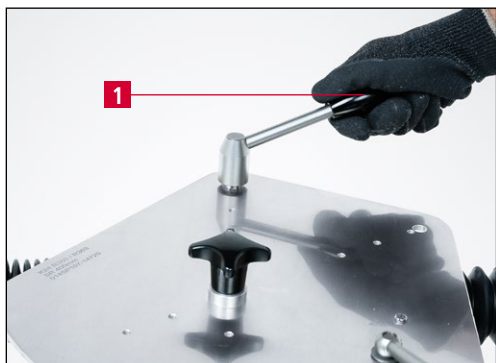
Фиг. 7-34 Монтиране на заточващата плоча

Поставете заточващата плоча (7-34/1) върху поемания болт (7-34/2) на универсалното заточващо рамо.

ЗАБЕЛЕЖКА

Ако заточващата плоча има няколко поемащи отвора, монтирайте я така, че режещият сегмент на върха на ножа да бъде заточен първи.

7. Обслужване HV 203



Фиг. 7-35 Фиксиране на заточващата плоча

Завинтете затягащия лост (7-35/1) върху захващащата глава и го затегнете.



Фиг. 7-36 Свлячане на кръстатата ръкохватка

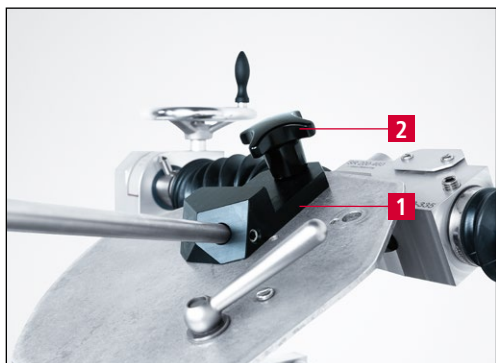
Свалете кръстатата ръкохватка М 12 (7-36/1) от заточващата плоча.



Фиг. 7-37 Монтиране на заточващия лост върху заточващата плоча

Поставете заточващия лост (7-37/1) върху винта на заточващата плоча и го затегнете по посока на часовниковата стрелка с помощта на кръстатата ръкохватка М 12 (7-37/2).

7. Обслужване HV 203



Фиг. 7-38 Монтиране на заточващия лост върху поемачия болт

Ако заточващата плоча няма поемащ винт, поставете заточващия лост директно върху резбата на поемачия болт (7-38/1) и го затегнете по посока на часовниковата стрелка с помощта на кръстатата ръкохватка М 12 (7-38/2).

ЗАБЕЛЕЖКА

Ако заточващият лост се завинтва директно върху поемачия болт, не е необходимо да се използва разделителен диск (7-33/1).

7. Обслужване HV 203

7.2.2 Затягане на ножове



ПРЕДПАЗЛИВОСТ

При боравене с кутер ножове са възможни сериозни порезни наранявания. Транспортирайте кутер ножове само с помощта на предоставените транспортни устройства.

Носете защитни ръкавици, устойчиви на порязване, и предпазни обувки.

ВНИМАНИЕ

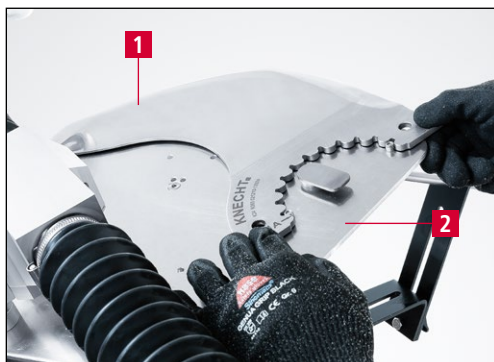
Преди да бъде затегнат ножът, проверете дали заточващата плоча е подходяща за заточвания нож. За целта сравнете надписа на заточващата плоча с този на ножа.

Използването на неподходяща заточваща плоча може да доведе до увреждания на ножа и на заточващата плоча.



Фиг. 7-39 Завъртане на заточващата плоча надолу

Завъртете заточващата плоча назад с помощта на заточващия лост (7-39/1).



Фиг. 7-40 Затягане на ножа върху заточващата плоча

Затегнете ножа (7-40/1) върху заточващата плоча (7-40/2).

7. Обслужване HV 203



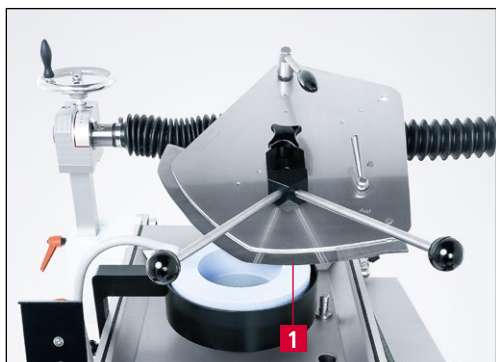
Фиг. 7-41 Заклучване на ножа върху заточващата плоча

Завъртете фиксиращия лост (7-41/1) в положение „Затв“.

Сега ножът е фиксиран.

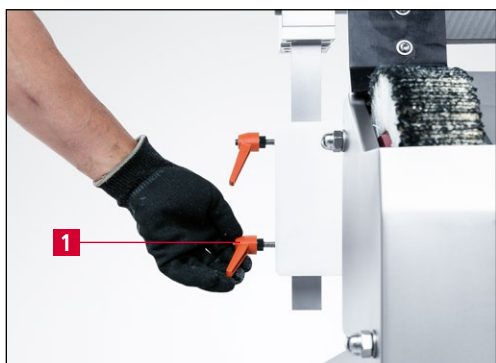
Завъртете заточващата плоча със затегнат напред нож върху заточващия диск.

7.2.3 Позициониране на ножове върху заточващия диск



Фиг. 7-42 Позиция на ножа върху заточващия диск

Режещият ръб на ножа (7-42/1) трябва да приляга централно спрямо заточващия диск.



Фиг. 7-43 Настройване на ножа централно спрямо заточващия диск

За тази цел разхлабете долния фиксиращ лост (7-43/1) обратно на часовниковата стрелка и преместете цялото устройство за заточване, докато режещият ръб на ножа се окаже приблизително в центъра на заточващия диск (вж. фиг. 7-42/1).

Затегнете отново долния фиксиращ лост (7-43/1).

7. Обслужване HV 203

7.2.4 Настройване на ъгъла на заточване



Фиг. 7-44 Разхлабване на фиксиращия лост

За да настроите ъгъла на заточване, поставете ножа върху заточващия диск.

Разхлабете горния фиксиращ лост (7-44/1) по посока, обратна на часовниковата стрелка.



Фиг. 7-45 Настройване на ъгъла на заточване

Завъртете ръчното колело (7-45/1), докато стрелката (7-45/2) покаже желанния ъгъл върху ъгловата скала (7-44/3).

Отново затегнете горния фиксиращ лост (7-44/1).

7. Обслужване HV 203

7.2.5 Заточване на сърповидни кутер ножове (изпъкнало заточване)



При заточване, полиране, премахване на заусенъци, се получават абразивни частици, които могат да попаднат в очите.

Носете предпазни очила.



Фиг. 7-46 Включване на заточващата машина и устройството за охлаждаща течност

Включете заточващата машина (7-46/1) и устройството за охлаждаща течност (7-46/2).



Фиг. 7-47 Заглаждане на заусенък

При сърповидните кутер ножове всеки режещ сегмент се заточва поотделно (1 сегмент = ъгъл към ъгъл).

Използвайте заточващия лост, за да преместите ножа равномерно върху заточващия диск.

Заточвайте, докато на режещия ръб се появи малък заусенък.



Фиг. 7-48 Намаляване на ъгъла на заточване (изпъкнало заточване)

Сега намалете ъгъла на заточване от ръчното колело (7-48/1) с 5° и заточвайте, докато първата фаска остане с ширина от ок. само 3 mm.

Опновено намалете ъгъла на заточване с 5° и заточвайте, докато втората фаска остане с ширина от ок. 3 mm.

Повтаряйте процедурата, докато бъдат достигнати приблизително 5° .

7. Обслужване HV 203



Фиг. 7-49 Завъртане на кутер ножа към следващия режещ сегмент

Когато първият сегмент е напълно заточен, завъртете ножа към следващия сегмент.

Настройте ъгъла на заточване (вж. глава 7.2.4).

При нужда затегнете заточващата плоча.

За целта отпуснете ножа. Затегнете заточващата плоча както е описано в глава 7.2.1 в подходящия за следващия режещ сегмент поемаш отвор.

Заточете всички режещи сегменти, както е описано по-долу:

Настройте ъгъла на заточване (вж. глава 7.2.4).

Заточете кутер ножа (вж. глава 7.2.5).

Повторете процедурите при всеки режещ сегмент.



Фиг. 7-50 Кутер нож с предварително изпъкнало заточване

Кутер ножът вече е предварително заточен.

Преди да могат да бъдат отстранени заусенъците и да се полира, трябва да се извърши фино заточване с универсалното устройство за лентово заточване HV 262 (вж. глава 9.2).

8. Пускане в експлоатация HV 262



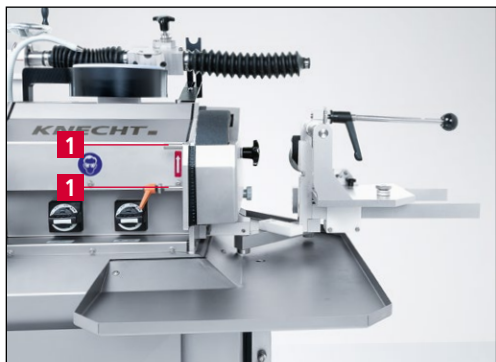
Изпълнението на всички работи е разрешено само на оторизиран квалифициран персонал.

Трябва да се спазват приложимите местни разпоредби за безопасност и предотвратяване на злополуки.

Когато заточващата машина е включена, съществува опасност от увличане на ръцете, косата и дрехите.

Възможни са сериозни наранявания. Трябва да се носят лични предпазни средства.

8.1 Завъртане на универсално устройство за лентово заточване HV 262 в работна позиция



Фиг. 8-1 HV 262 в позиция на покой

Когато не се работи с универсалното устройство за лентово заточване HV 262, то се намира завъртяно в позиция на покой.

По този начин лентата за мокро заточване е свободно достъпна.



Фиг. 8-2 Завъртане на HV 262 в работна позиция

За да я поставите в работна позиция, завъртете устройството за лентово заточване наляво, докато се опре в двата ограничителни болта (8-1/1).

8. Пускане в експлоатация HV 262



Фиг. 8-3 Заклучване на устройството за лентово заточване

Затегнете фиксиращия лост (8-3/1) по посока на часовниковата стрелка.

9. Обслужване HV 262

9.1 Заточване на прави кутер ножове върху лента за мокро заточване (изпъкнало заточване)

9.1.1 Разхлабване на заключването на ходовата шейна



Фиг. 9-1 Разхлабване на заключването на ходовата шейна

Завъртете заключващата вилка (9-1/1) назад към оператора.

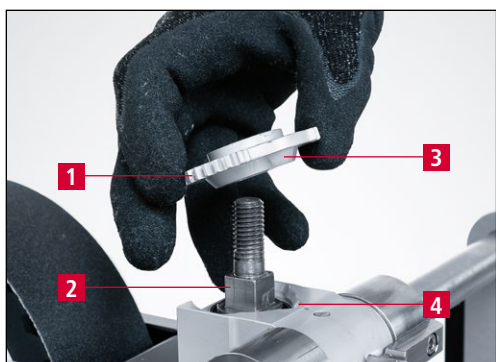
Сега ходовата шейна може да се движи право-линейно.

9.1.2 Поставяне на функционален диск



Фиг. 9-2 Свлячане на заточващия лост

Свалете заточващия лост (9-2/1).



Фиг. 9-3 Поставяне на функционалния диск

Функционалният диск (9-3/1) се поставя върху поемачия болт (9-3/2).

Издатината на функционалния диск (9-3/3) трябва да влезе във вдлъбнатината с форма на издатината на захващащата глава (9-3/4). Без-зъбата част на функционалния диск е обърната към оператора.

В това положение се предотвратява концен-тричното завъртане на заточващата плоча.

9. Обслужване HV 262

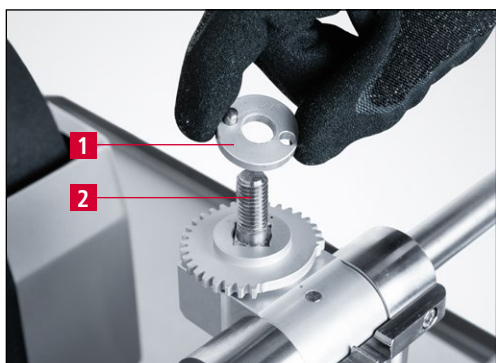
9.1.3 Настройване на ъгъла на заточване



Фиг. 9-4 Разделителни дискове за настройване на ъгъла на заточване

Ъгълът на заточване на универсалното устройство за лентово заточване се настройва с помощта на разделителни дискове.

Разделителните дискове за 25° и 27° (9-4/1) се намират върху основната плоча на устройството за лентово заточване.



Фиг. 9-5 Настройване на ъгъла на заточване

За да настроите желания ъгъл на заточване, поставете подходящия разделителен диск (9-5/1) върху поемащия болт (9-5/2).

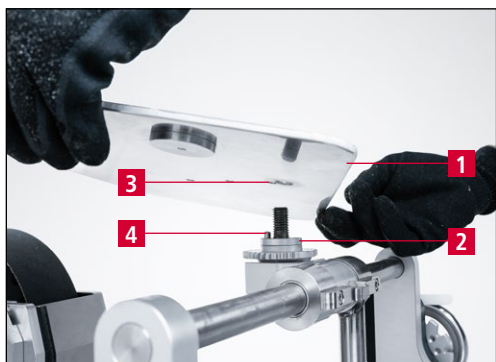
9. Обслужване HV 262

9.1.4 Монтиране на заточваща плоча

ЗАБЕЛЕЖКА

КНЕСНТ произвежда подходяща заточваща плоча за всеки нож. За тази цел КНЕСНТ изисква възможно най-точни данни за формата и размера на ножа за заточване. Идеален вариант е чертеж от производителя на ножа (ножовете, предлагани на свободния пазар, понякога се отклоняват от оригиналния контур).

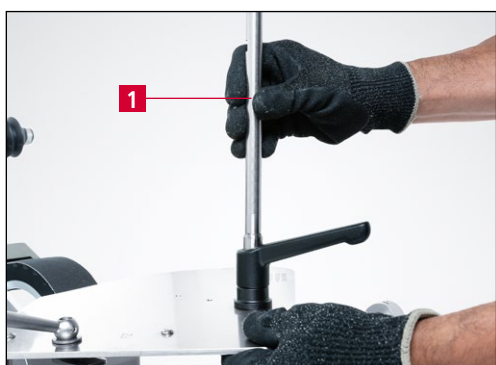
Снимките на целия нож и етикетите на ножа също са полезни.



Фиг. 9-6 Монтиране на заточващата плоча

Заточващата плоча (9-6/1) се поставя върху разделителния диск (9-6/2).

Цилиндричният щифт (9-6/4) на разделителния диск (9-6/2) трябва да се фиксира в отвора (9-6/3) на заточващата плоча.



Фиг. 9-7 Затягане на заточващата плоча

Завъртете заточващия лост (9-7/1) по посока на часовниковата стрелка върху поемащия болт и го затегнете.

9. Обслужване HV 262

9.1.5 Затягане на кутер ножове



ПРЕДПАЗЛИВОСТ

При боравене с кутер ножове са възможни сериозни порезни наранявания. Транспортирайте кутер ножове само с помощта на предоставените транспортни устройства.

Носете защитни ръкавици, устойчиви на порязване, и предпазни обувки.

ВНИМАНИЕ

Преди да бъде затегнат ножът, проверете дали заточващата плоча е подходяща за заточвания нож. За целта сравнете надписа на заточващата плоча с този на ножа.

Използването на неподходяща заточваща плоча може да доведе до увреждания на ножа и на заточващата плоча.



Фиг. 9-8 Завъртане на заточващата плоча надолу

Завъртете заточващата плоча (9-8/1) назад.

Позиционирайте заточващата плоча така, че зоната за поемане на ножа да е лесно достъпна.



Фиг. 9-9 Затягане на ножа върху заточващата плоча

Затегнете ножа (9-9/1) върху заточващата плоча (9-9/2).

9. Обслужване HV 262



Фиг. 9-10 Заклучване на ножа върху заточващата плоча

Завъртете фиксиращия лост (9-10/1) в положение „Затв“.

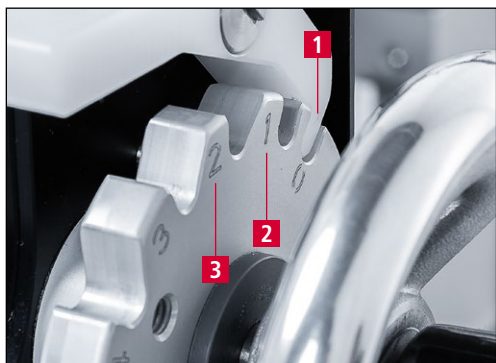
Сега ножът е фиксиран.

Завъртете заточващата плоча със затегнат напред нож върху заточващата лента.

9.1.6 Основна функция на фиксиращия механизъм HV 262

ЗАБЕЛЕЖКА

Фиксиращият диск има няколко позиции на фиксиране. Първите две позиции са U-образни, а всички следващи позиции са V-образни.



Фиг. 9-11 Фиксиращ диск

Двете U-образни позиции на фиксиране са за настройване на ножа върху заточващата лента и за заглаждане на заусенъци.

V-образните позиции на фиксиране са предназначени за изпъкнало заточване на ножа.

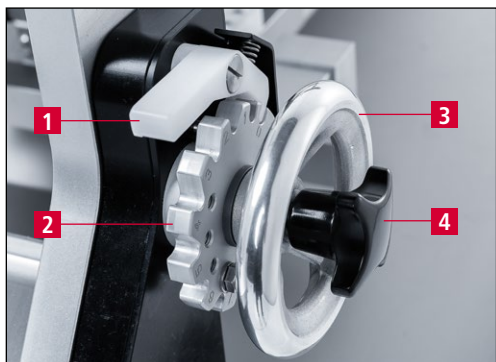
0 = Позиция за настройване (9-11/1)

1 = Позиция за заточване (9-11/2)

2 – 11 = Изпъкнало заточване (9-11/3)

ЗАБЕЛЕЖКА

Всяка процедура на заточване винаги стартира с позиция за настройване „0“.



Фиг. 9-12 Преглед на фиксиращия механизъм

- 1 Фиксиращ лост
- 2 Фиксиращ диск
- 3 Ръчно колело
- 4 Кръстата ръкохватка

9. Обслужване HV 262

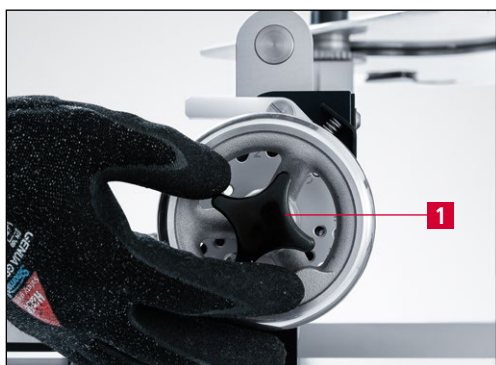
9.1.7 Поставяне на универсалното устройство за лентово заточване HV 262 в позиция за настройване



Фиг. 9-13 Поставяне на устройството за заточване в позиция за настройване „0“

За да поставите устройството за лентово заточване в позиция за настройване, натиснете с палец фиксиращия лост (9-13/1) и завъртете ръчното колело (9-13/2) с останалите четири пръста, докато се достигне позиция за настройване „0“.

Освободете фиксиращия лост (9-13/1).



Фиг. 9-14 Разхлабване на кръстатата ръкохватка

Разхлабете леко кръстатата ръкохватка (9-14/1) в посока, обратна на часовниковата стрелка.

Сега устройството за заточване може да се движи свободно напред и назад с помощта на ръчното колело.



Фиг. 9-15 Придвижване на устройството за заточване към заточващата лента

С помощта на ръчното колело преместете устройството за заточване по посока на часовниковата стрелка, докато режещият ръб на режещия сегмент леко докосне заточващата лента.

Затегнете кръстатата ръкохватка (9-15/1) по посока на часовниковата стрелка.

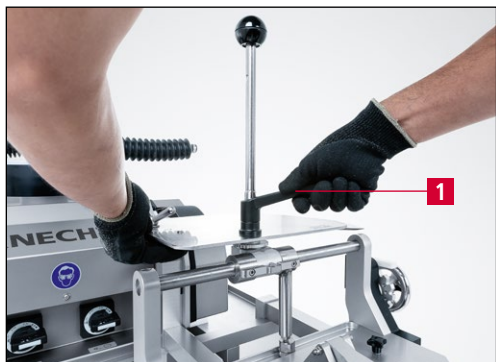
9. Обслужване HV 262

9.1.8 Подравняване на кутер ножове на лентата за мокро заточване

ЗАБЕЛЕЖКА

Най-добър резултат от заточването се постига, когато заточващата лента влезе в пълен контакт с режещия ръб на ножа по цялата си ширина.

Леко разхлабете заточващия лост (9-16/1) обратно на часовниковата стрелка, докато заточващата плоча със затегнатия нож може да се движи свободно.



Фиг. 9-16 Разхлабване на заточващия лост

Завъртете заточващата плоча със затегнатия нож, докато заточващата лента влезе в пълен контакт с режещия ръб по цялата си ширина.



Фиг. 9-17 Подравняване на ножа към заточващата лента

Затегнете заточващия лост (9-18/1) по посока на часовниковата стрелка.

Дръжте здраво заточващата плоча с другата ръка, за да не се развърти при затягането.



Фиг. 9-18 Затягане на заточващия лост

9. Обслужване HV 262

9.1.9 Заточване на кутер ножове



При заточване, полиране, премахване на заусенъци, се получават абразивни частици, които могат да попаднат в очите.

Носете предпазни очила.



Фиг. 9-19 Включване на заточващата машина и устройството за охлаждаща течност

Включете заточващата машина (9-19/1) и устройството за охлаждаща течност (9-19/2).

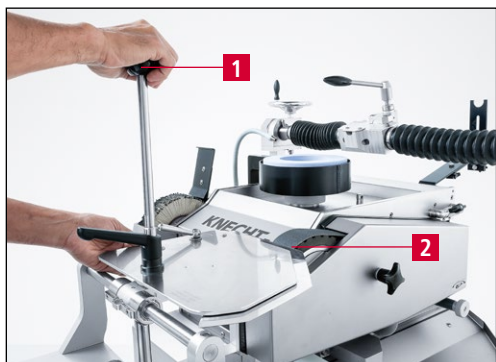


Фиг. 9-20 Поставяне на устройството за заточване в позиция за заточване „1“

Преместете устройството за заточване от позицията за настройване в позиция за заточване „1“ (9-20/3).

За целта натиснете с палец фиксиращия лост (9-20/1) и с останалите четири пръста завъртете ръчното колело (9-20/2) по посока на часовниковата стрелка към заточващата лента, докато бъде достигната позицията на заточване „1“.

Освободете фиксиращия лост (9-20/1).



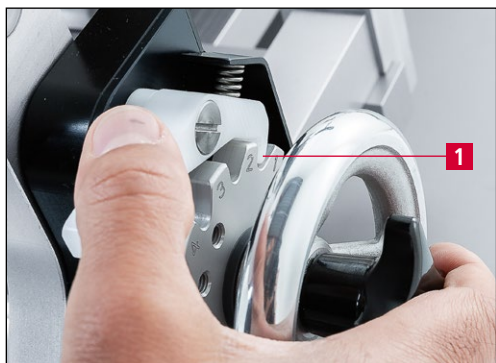
Фиг. 9-21 Заглаждане на заусенък

При правите кутер ножове всеки режещ сегмент се заточва поотделно (1 сегмент = от ъгъл до ъгъл).

Със заточващия лост (9-21/1) натиснете ножа с премерена сила към заточващата лента (9-21/2) и го придвижете равномерно по заточващата лента.

Заточвайте, докато на режещия ръб се появи малък заусенък.

9. Обслужване HV 262



Фиг. 9-22 Изпъкнало заточване на прав кутер нож

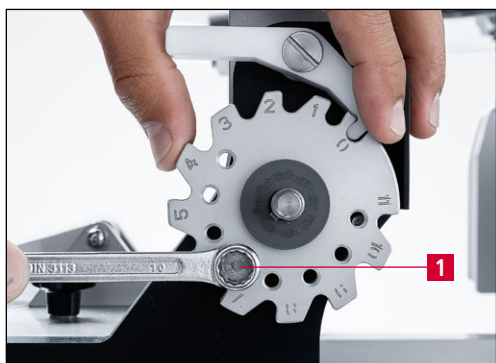
Ножът е заточен изпъкнало със следващите позиции на фиксиране.

За целта натиснете с палец фиксиращия лост и с останалите четири пръста завъртете ръчното колело по посока на часовниковата стрелка към заточващата лента, докато бъде достигната позицията на фиксиране „2“ (9-22/1). Отпуснете фиксиращия лост.

В тази позиция изпълнете ок. десет хода на заточване (1 ход = 1 движение от единия до другия ъгъл на режещия сегмент).

След това преминете към следващата позиция на фиксиране „3“. И тук изпълнете ок. десет хода на заточване.

Повторете процедурата прибл. до позицията на фиксиране „7“, докато бъде заострена цялата изпъкналост на ножа.



Фиг. 9-23 Ограничителен винт

Броят на подаванията може да бъде ограничен от ограничителния винт (9-23/1) във всяка произволна позиция.

За по-добър достъп до ограничителния винт (9-32/1) отвийте кръстатата ръкохватка и свалете ръчното колело.



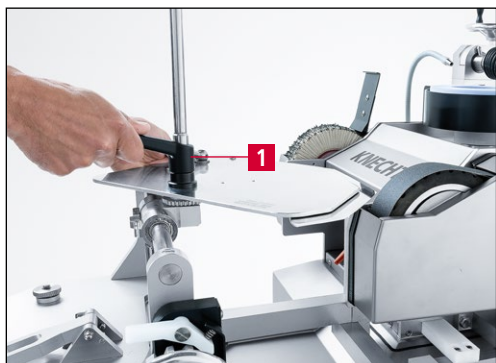
Фиг. 9-24 Връщане на устройството за заточване

След като първият сегмент бъде заточен изцяло, завъртете обратно устройството за заточване с ръчното колело обратно на часовниковата стрелка към оператора в позиция на заточване „1“.

Преместете устройството за заточване в позиция за настройване „0“, като натиснете фиксиращия лост.

Разхлабете кръстатата ръкохватка (9-24/1) и с устройството за заточване отдалечете заточващата лента на ок. 5 см настрани.

9. Обслужване HV 262



Фиг. 9-25 Завъртане на кутер ножа към следващия режещ сегмент

Леко разхлабете заточващия лост (9-25/1) и завъртете ножа към следващия режещ сегмент.

Затегнете отново заточващия лост (9-25/1).

Заточете всички режещи сегменти, както е описано по-долу:

Поставете универсалното устройство за лентово заточване HV 262 в позиция за настрояване „0” (вж. глава 9.1.7).

Подравняване на кутер ножове на лентата за мокро заточване (вж. глава 9.1.8).

Заточете кутер ножа (вж. глава 9.1.9).

Повторете процедурите при всеки режещ сегмент.

9.1.10 Отстраняване на заусенъци и полиране на кутер ножове



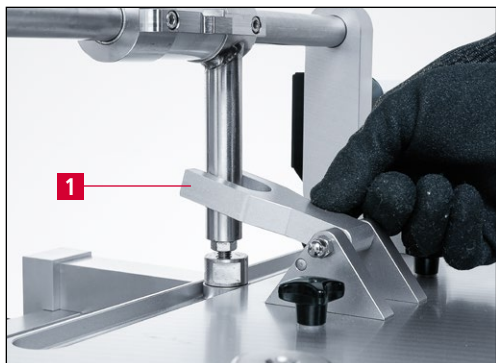
Фиг. 9-26 Премахване на заусенъци на кутер нож с помощта на ламелна четка и полиране

Премахнете заусенъците на кутер ножовете с помощта на ламелна четка и полиране. Вижте също Техническа документация на универсалната машина за мокро заточване S 200, глава 7.7.

9. Обслужване HV 262

9.2 Заточване на сърповидни кутер ножове върху лентата за мокро заточване (изпъкнало заточване)

9.2.1 Заклучване на ходовата шейна

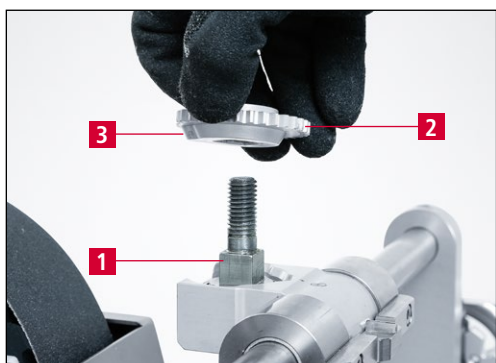


Фиг. 9-27 Заклучване на ходовата шейна

Завъртете заключващата вилка (9-27/1) напред над заключващата щанга на ходовата шейна.

Сега тя е защитена срещу изместване.

9.2.2 Поставяне на функционален диск



Фиг. 9-28 Поставяне на функционалния диск

Функционалният диск (9-28/2) се поставя върху поемащия болт (9-28/1).

Издатината (9-28/3) на функционалния диск трябва да е насочена към заточващата лента. Назъбената част на функционалния диск е насочена към оператора.

В това положение заточващата плоча може да се завърта концентрично.

9.2.3 Настройване на ъгъла на заточване



Фиг. 9-29 Разделителни дискове за настройване на ъгъла на заточване

Ъгълът на заточване на универсалното устройство за лентово заточване се настройва с помощта на разделителни дискове.

Разделителните дискове за 25° и 27° (9-29/1) се намират върху основната плоча на устройството за лентово заточване.

9. Обслужване HV 262



Фиг. 9-30 Настройване на ъгъла на заточване

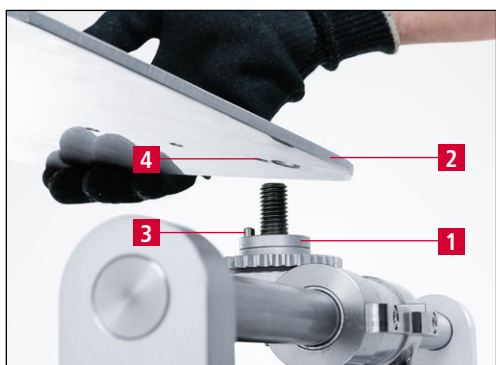
За да настроите желания ъгъл на заточване, поставете подходящия разделителен диск (9-30/1) върху поемащия болт (9-30/2).

9.2.4 Монтиране на заточваща плоча

ЗАБЕЛЕЖКА

KNECHT произвежда подходяща заточваща плоча за всеки нож. За тази цел KNECHT изисква възможно най-точни данни за формата и размера на ножа за заточване. Идеален вариант е чертеж от производителя на ножа (ножовете, предлагани на свободния пазар, понякога се отклоняват от оригиналния контур).

Снимките на целия нож и етикетите на ножа също са полезни.



Фиг. 9-31 Монтиране на заточващата плоча

Заточващата плоча (9-31/2) се поставя върху разделителния диск (9-31/1).

Цилиндричният щифт (9-31/3) на разделителния диск (9-31/1) трябва да се фиксира в отвора (9-31/4) на заточващата плоча.

Ако заточващата плоча има няколко поемащи отвора, монтирайте я така, че режещият сегмент на върха на ножа да бъде заточен първи.

9. Обслужване HV 262



Фиг. 9-32 Леко затягане на заточващия лост

Завъртете заточващия лост (9-32/1) по посока на часовниковата стрелка върху поемащия болт и го затегнете леко, така че заточващата плоча все още да може да се движи.

9.2.5 Настройване на диапазона на завъртане на заточващата плоча

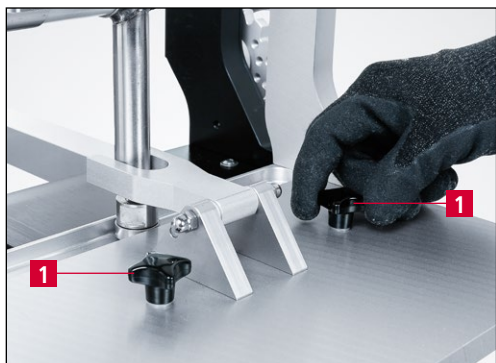


Фиг. 9-33 Настройване на диапазона на завъртане

Завъртете заточващата плоча надясно, докато левият край на заточващата плоча прилегне на ок. 10 cm вдясно от заточващата лента.

Затегнете заточващия лост (9-33/1) по посока на часовниковата стрелка.

9.2.6 Увеличаване на радиуса на заточване



Фиг. 9-34 Увеличаване на радиуса на заточване

При необходимост радиусът на заточване на устройството за заточване може да се увеличи.

За целта разхлабете двете кръстатите ръкохватки (9-34/1) на основната плоча. Издърпайте устройството докрай в посока на оператора.

Затегнете отново кръстатите ръкохватки.

9. Обслужване HV 262

9.2.7 Затягане на кутер ножове



ПРЕДПАЗЛИВОСТ

При боравене с кутер ножове са възможни сериозни порезни наранявания. Транспортирайте кутер ножове само с помощта на предоставените транспортни устройства.

Носете защитни ръкавици, устойчиви на порязване, и предпазни обувки.

ВНИМАНИЕ

Преди да бъде затегнат ножът, проверете дали заточващата плоча е подходяща за заточвания нож. За целта сравнете надписа на заточващата плоча с този на ножа.

Използването на неподходяща заточваща плоча може да доведе до увреждания на ножа и на заточващата плоча.



Фиг. 9-35 Завъртане на заточващата плоча назад в блокировката против развъртане

Завъртете заточващата плоча (9-35/1) докрай назад. Сега тя е обезопасена срещу развъртане.

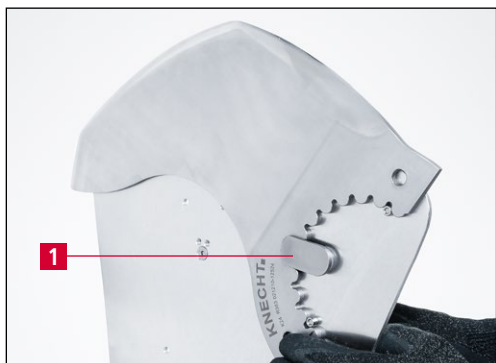
Позиционирайте заточващата плоча така, че зоната за поемане на ножа да е лесно достъпна.



Фиг. 9-36 Затягане на ножа върху заточващата плоча

Затегнете ножа (9-36/1) върху заточващата плоча (9-36/2).

9. Обслужване HV 262



Фиг. 9-37 Заклучване на ножа върху заточващата плоча

Завъртете фиксиращия лост (9-37/1) в положение „Затв“.

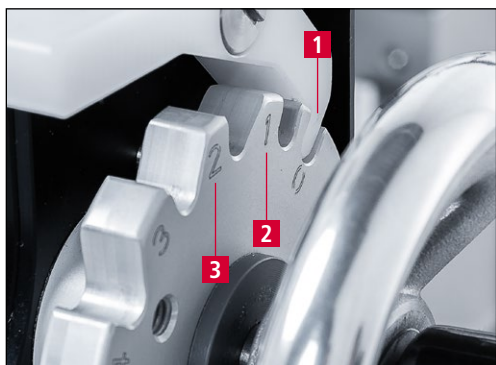
Сега ножът е фиксиран.

Завъртете заточващата плоча със затегнат напред нож върху заточващата лента.

9.2.8 Основна функция на фиксиращия механизъм HV262

ЗАБЕЛЕЖКА

Фиксиращият диск има няколко позиции на фиксиране. Първите две позиции са U-образни, а всички следващи позиции са V-образни.



Фиг. 9-38 Фиксиращ диск

Двете U-образни позиции на фиксиране са за настройване на ножа върху заточващата лента и за заглаждане на заусенъци.

V-образните позиции на фиксиране са предназначени за изпъкнало заточване на ножа.

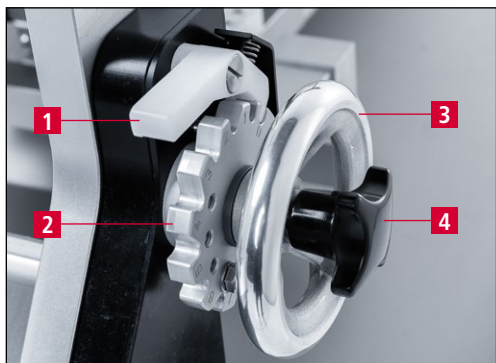
0 = Позиция за настройване (9-38/1)

1 = Позиция за заточване (9-38/2)

2 - 11 = Изпъкнало заточване (9-38/3)

ЗАБЕЛЕЖКА

Всяка процедура на заточване винаги стартира с позиция за настройване „0“.



Фиг. 9-39 Преглед на фиксиращия механизъм

- 1 Фиксиращ лост
- 2 Фиксиращ диск
- 3 Ръчно колело
- 4 Кръстата ръкохватка

9. Обслужване HV 262

9.2.9 Поставяне на универсалното устройство за лентово заточване HV 262 в позиция за настройване



Фиг. 9-40 Поставяне на устройството за заточване в позиция за настройване „0“

За да поставите устройството за лентово заточване в позиция за настройване, натиснете с палец фиксиращия лост (9-40/1) и завъртете ръчното колело (9-40/2) с останалите четири пръста, докато се достигне позиция за настройване „0“.

Освободете фиксиращия лост (9-40/1).



Фиг. 9-41 Разхлабване на кръстата ръкохватка

Разхлабете леко кръстата ръкохватка (9-41/1) в посока, обратна на часовниковата стрелка.

Сега устройството за заточване може да се движи свободно напред и назад с помощта на ръчното колело.



Фиг. 9-42 Придвижване на устройството за заточване към заточващата лента

С помощта на ръчното колело преместете устройството за заточване по посока на часовниковата стрелка, докато режещият ръб на режещия сегмент леко докосне заточващата лента.

Затегнете кръстатата ръкохватка (9-41/1) по посока на часовниковата стрелка.

9. Обслужване HV 262

9.2.10 Заточване на кутер ножове



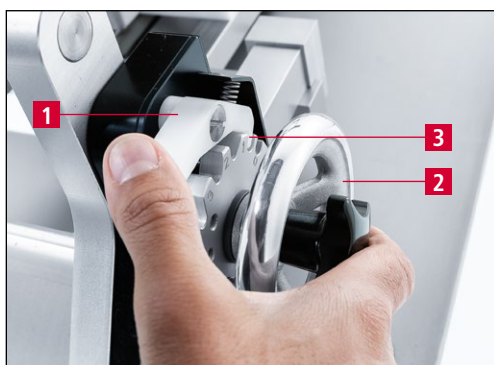
При заточване, полиране, премахване на заусенъци, се получават абразивни частици, които могат да попаднат в очите.

Носете предпазни очила.



Фиг. 9-43 Включване на заточващата машина и устройството за охлаждаща течност

Включете заточващата машина (9-43/1) и устройството за охлаждаща течност (9-43/2).

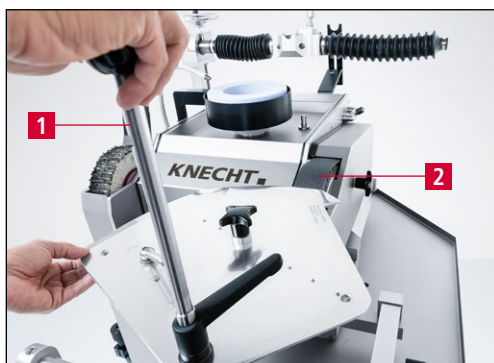


Фиг. 9-44 Поставяне на устройството за заточване в позиция за заточване „1”

Преместете устройството за заточване от позицията за настройване в позиция за заточване „1”.

За целта натиснете с палец фиксиращия лост (9-44/1) и с останалите четири пръста завъртете ръчното колело (9-44/2) по посока на часовниковата стрелка към заточващата лента, докато бъде достигната позицията на заточване „1” (9-44/3).

Освободете фиксиращия лост (9-44/1).



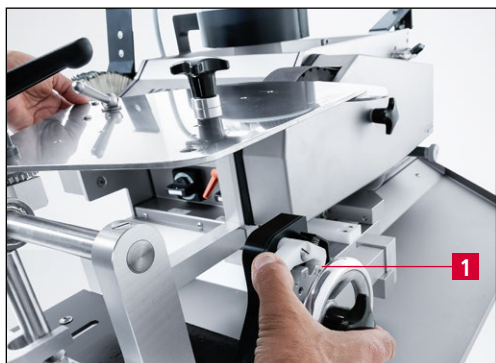
Фиг. 9-45 Заглаждане на заусенък

При сърповидните кутер ножове всеки режещ сегмент се заточва поотделно (1 сегмент = ъгъл към ъгъл).

Със заточващия лост (9-45/1) натиснете ножа с премерена сила към заточващата лента (9-45/2) и го придвижете равномерно по заточващата лента.

Заточвайте, докато на режещия ръб се появи малък заусенък.

9. Обслужване HV 262



Фиг. 9-46 Изпълняване на заточване на сърповиден кутер нож

Ножът е заточен изпъкнало със следващите позиции на фиксиране.

За целта натиснете с палец фиксиращия лост и с останалите четири пръста завъртете ръчното колело по посока на часовниковата стрелка към заточващата лента, докато бъде достигната позицията на фиксиране „2“ (9-46/1). Отпуснете фиксиращия лост.

В тази позиция изпълнете ок. десет хода на заточване (1 ход = 1 движение от единия до другия ъгъл на режещия сегмент).

След това преминете към следващата позиция на фиксиране „3“. И тук изпълнете ок. десет хода на заточване.

Повторете процедурата прикл. до позицията на фиксиране „7“, докато бъде заострена цялата изпъкналост на ножа.



Фиг. 9-47 Ограничителен винт

Броят на подаванията може да бъде ограничен от ограничителния винт (9-47/1) във всяка произволна позиция.

За по-добър достъп до ограничителния винт (9-47/1) отвийте кръстатата ръкохватка и свалете ръчното колело.



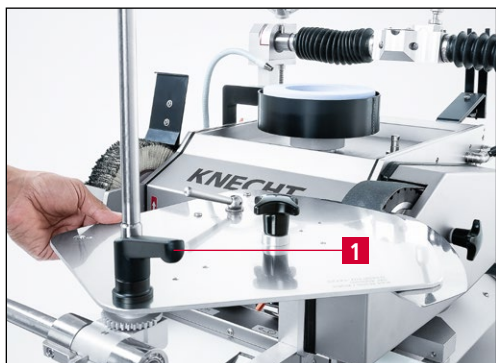
Фиг. 9-48 Връщане на устройството за заточване

След като първият сегмент бъде заточен изцяло, завъртете обратно устройството за заточване с ръчното колело обратно на часовниковата стрелка към оператора в позиция на заточване „1“.

Преместете устройството за заточване в позиция за настройване „0“, като натиснете фиксиращия лост.

Разхлабете кръстатата ръкохватка (9-48/1) и с устройството за заточване отдалечете заточващата лента на ок. 5 см настрани.

9. Обслужване HV 262



Фиг. 9-49 Завъртане на кутер нож към следващия режещ сегмент

Леко разхлабете заточващия лост (9-49/1) и завъртете ножа към следващия режещ сегмент.

При нужда затегнете заточващата плоча.

За целта отпуснете ножа. Затегнете заточващата плоча както е описано в глава 9.2.4 в подходящия за следващия режещ сегмент поемащ отвор.

Заточете всички режещи сегменти, както е описано по-долу:

Поставете универсалното устройство за лентово заточване HV 262 в позиция за настройване „0“ (вж. глава 9.2.9).

Заточете кутер ножа (вж. глава 9.2.10).

Повторете процедурите при всеки режещ сегмент.

9.2.11 Отстраняване на заусенъци и полиране на кутер ножове



Фиг. 9-50 Премахване на заусенъци на кутер нож с помощта на ламелна четка и полиране

Премахнете заусенъците на кутер ножовете с помощта на ламелна четка и полиране. Вижте също Техническа документация на универсалната машина за мокро заточване S 200, глава 7.7.

10. Грижи и поддръжка



При всички дейности по заточващата машина трябва да се спазват местните разпоредби за безопасност и предотвратяване на злополуки, както и главите „Безопасност“ и „Важни указания“ в инструкцията за експлоатация.

10.1 Почистване

Устройствата за заточване трябва да се почистват след всяко заточване, в противен случай остатъците от заточването ще засъхнат и ще бъдат трудни за отстраняване.

След почистването препоръчваме да използвате продуктите, изброени в таблицата на почистващите препарати и смазочните материали (глава 10.1.1), за да се погрижите за устройствата за заточване.

10.1.1 Таблица на почистващите препарати и смазочните материали

Дейности по почистване / смазване	Interflon	WÜRTH	SHELL	EXXON Mobil
Почистване и грижи за частите на машината	Сухо почистване Неръждаема стомана	Неръждаема стомана Спрей за поддръжка	Risella 917	Marcol 82
Смазване на резби и плъзгащи се повърхности	Fin Grease	Универсална грес	Gadus S2	Ronex MP

10.2 График за техническо обслужване (едносменен режим на работа)

Цикъл	Модул	Дейност по техническо обслужване
Ежедневно	Всички повърхности	Почистете с мека кърпа и спрей за поддръжка.
Ежеседмично	Резба на кръстатите ръкохватки	Смажете с универсална грес.
	Направляващи	Почистете и смажете с универсална грес.
Ежегодно		Свържете се със сервиза на фирма KNECHT Maschinenbau GmbH.

11. Демонтиране и отстраняване като отпадък

11.1 Демонтиране

Всички експлоатационни вещества трябва да се изхвърлят съгласно установените правила.

Обезопасете подвижните части срещу приплъзване.

Демонтирането трябва да се извършва от квалифицирана специализирана фирма.

11.2 Отстраняване като отпадък

В края на експлоатационния период на машината тя трябва да бъде отстранена като отпадък от квалифицирана специализирана фирма. В изключителни случаи и след консултация устройствата за заточване могат да бъдат върнати на фирма KNECHT Maschinenbau GmbH.

Експлоатационните материали (напр. заточващи дискове, заточващи ленти, ламелни четки и др.) трябва да се изхвърлят правилно.

12. Сервиз, резервни части и аксесоари

12.1 Пощенски адрес

KNECHT Maschinenbau GmbH
Witschwender Straße 26
88368 Bergatreute
Germany

Телефон +49-7527-928-0
Факс +49-7527-928-32

mail@knecht.eu
www.knecht.eu

12.2 Сервиз

Сервизни услуги:

За адреса вижте пощенския адрес

service@knecht.eu

12.3 Износващи се и резервни части

Ако се нуждаете от резервни части, използвайте списъка с резервни части, доставен с машината. Моля, направете Вашата поръчка по следната схема.

При поръчка винаги посочвайте:

(пример)

Тип на машината	(HV 262)
Обозначение на модула	(дистанционен пръстен 27°)
Номер на позиция	(13)
Номер на чертеж (номер на артикула)	(2000030-3908)
Количество	(1 брой)

Ако имате въпроси, не се колебайте да се свържете с нас.

13. Приложение

13.1 ЕС декларация за съответствие по смисъла на Директива 2006 / 42 / ЕС

- Машины 2006 / 42 / ЕС
- Електромагнитна съвместимост 2014 / 30 / ЕС

С настоящото декларираме, че посочената по-долу машина, поради своята конструкция и начин на изработка, както и в предлагания от нас вариант, отговаря на съответните основни изисквания за безопасност и здраве, предвидени в приложимата директива на ЕС.

Тази декларация губи своята валидност, ако по машината бъдат направени промени без наше съгласие.

Обозначение на машината:	Универсално заточващо рамо
Обозначение на типа:	HV 203
Обозначение на машината:	Универсално устройство за лентово
Обозначение на типа:	HV 262
Приложени хармонизирани стандарти, по-конкретно:	DIN EN 12100-1 DIN EN 12100-2 DIN EN 60204-1 ISO 13857 DIN EN 349
Отговорник за документацията:	Андреас Дьор (сертифициран техник) Тел. +49-7527-928-81 a.doerr@knecht.eu
Производител:	KNECHT Maschinenbau GmbH Witschwender Straße 26 88368 Bergatreute Germany

Налична е пълна техническа документация. Инструкцията за експлоатация на машината е налична в оригиналната версия и на националния език на потребителя.

Валидността на декларацията изтича, ако правните изисквания се променят.

Бергатройте, 18 октомври 2024 г.

KNECHT Maschinenbau GmbH


Маркус Кнехт
Управител

KNECHT Maschinenbau GmbH

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