

## Betjeningsvejledning

### W 300

Planslibemaskine



# Betjeningsvejledning

---

## Planslibemaskine W 300

### Producent

KNECHT Maschinenbau GmbH  
Witschwender Straße 26  
88368 Bergatreute  
Tyskland

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

mail@knecht.eu  
www.knecht.eu

### Dokumentation til brugeren af maskinen

Betjeningsvejledning

### Udgivelsesdato for betjeningsvejledningen

20. juli 2022

### Ophavsret

Nærværende betjeningsvejledning og driftsdokumentation tilhører ophavsretligt firmaet KNECHT Maschinenbau GmbH. Disse leveres kun til kunder og brugere af vores produkter og udgør en del af maskinen.

Denne dokumentation må ikke kopieres eller videregives til tredjeparter, særligt konkurrerende virksomheder, uden vores udtrykkelige tilladelse.

# Indholdsfortegnelse

---

|            |                                                                |           |
|------------|----------------------------------------------------------------|-----------|
| <b>1.</b>  | <b>Vigtige oplysninger</b>                                     | <b>7</b>  |
| <b>1.1</b> | <b>Forord til betjeningsvejledningen</b>                       | <b>7</b>  |
| <b>1.2</b> | <b>Advarsler og symboler i betjeningsvejledningen</b>          | <b>7</b>  |
| <b>1.3</b> | <b>Advarselsskilte og deres betydning</b>                      | <b>8</b>  |
| 1.3.1      | Advarsels- og forbudsskilte på/i slibemaskinen                 | 8         |
| 1.3.2      | Generelle påbudsskilte                                         | 8         |
| <b>1.4</b> | <b>Typeskilt og maskinnummer</b>                               | <b>9</b>  |
| <b>1.5</b> | <b>Billed- og positionsnumre i betjeningsvejledningen</b>      | <b>9</b>  |
| <b>2.</b>  | <b>Sikkerhed</b>                                               | <b>10</b> |
| <b>2.1</b> | <b>Grundlæggende sikkerhedsanvisninger</b>                     | <b>10</b> |
| 2.1.1      | Angivelser i betjeningsvejledningen skal overholdes            | 10        |
| 2.1.2      | Driftslederens forpligtelser                                   | 10        |
| 2.1.3      | Personalets forpligtelser                                      | 10        |
| 2.1.4      | Farer ved omgang med slibemaskinen                             | 10        |
| 2.1.5      | Fejl                                                           | 11        |
| <b>2.2</b> | <b>Tilsigtet anvendelse</b>                                    | <b>11</b> |
| <b>2.3</b> | <b>Garanti og erstatningsansvar</b>                            | <b>11</b> |
| <b>2.4</b> | <b>Sikkerhedsforskrifter</b>                                   | <b>12</b> |
| 2.4.1      | Organisatoriske sikkerhedsforanstaltninger                     | 12        |
| 2.4.2      | Beskyttelsesanordninger                                        | 12        |
| 2.4.3      | Uformelle sikkerhedsforanstaltninger                           | 12        |
| 2.4.4      | Personaleudvælgelse, personalekvalifikationer                  | 12        |
| 2.4.5      | Maskinstyring                                                  | 13        |
| 2.4.6      | Sikkerhedsforanstaltninger ved normal drift                    | 13        |
| 2.4.7      | Fare på grund af elektrisk strøm                               | 13        |
| 2.4.8      | Særlige fareområder                                            | 13        |
| 2.4.9      | Vedligeholdelse (service, reparationer) og afhjælpning af fejl | 13        |
| 2.4.10     | Ændringer af slibemaskinens konstruktion                       | 14        |
| 2.4.11     | Rengøring af slibemaskinen                                     | 14        |
| 2.4.12     | Olier og fedt                                                  | 14        |
| 2.4.13     | Flytning af slibemaskinen                                      | 14        |
| <b>3.</b>  | <b>Beskrivelse</b>                                             | <b>15</b> |
| <b>3.1</b> | <b>Anvendelsesformål</b>                                       | <b>15</b> |
| <b>3.2</b> | <b>Tekniske data</b>                                           | <b>15</b> |
| <b>3.3</b> | <b>Funktionsbeskrivelse</b>                                    | <b>16</b> |
| <b>3.4</b> | <b>Beskrivelse af enheden</b>                                  | <b>17</b> |
| 3.4.1      | Tilslutning og frakobling af slibemaskinen                     | 18        |
| 3.4.2      | Kontrolpanel                                                   | 18        |
| 3.4.3      | Båndfilter- eller standard kølemiddelanordning (valgmulighed)  | 19        |

# Indholdsfortegnelse

---

|           |                                                    |           |
|-----------|----------------------------------------------------|-----------|
| <b>4.</b> | <b>Transport</b>                                   | <b>20</b> |
| 4.1       | Transportmidler                                    | 20        |
| 4.2       | Transportskader                                    | 20        |
| 4.3       | Transport til et andet opstillingssted             | 20        |
| <b>5.</b> | <b>Montering</b>                                   | <b>21</b> |
| 5.1       | Udvælgelse af kvalificeret personale               | 21        |
| 5.2       | Opstillingssted                                    | 21        |
| 5.3       | Tilslutninger                                      | 21        |
| 5.4       | Indstillinger                                      | 21        |
| 5.5       | Førstegangs ibrugtagning af slibemaskinen          | 22        |
| <b>6.</b> | <b>Ibrugtagning</b>                                | <b>23</b> |
| <b>7.</b> | <b>Betjening</b>                                   | <b>25</b> |
| 7.1       | Tilslutning af slibemaskinen                       | 25        |
| 7.2       | Rundbord                                           | 25        |
| 7.3       | Betjeningsgreb til rundbord og slibeaggregat       | 25        |
| 7.4       | Emneholder med / uden centreringsstykke            | 26        |
| 7.5       | Indstilling af arbejdsposition                     | 27        |
| 7.6       | Justering af kølemiddeltilførsel                   | 28        |
| 7.7       | Slibning af hakkeskiver                            | 29        |
| 7.8       | Planslibning af krydsknive                         | 31        |
| 7.9       | Slibning af skæresæt i original Handtmann-kvalitet | 33        |
| 7.9.1     | Planparallel slibning af Handtmann-hakkeskive      | 33        |
| 7.9.2     | Planparallel slibning af Handtmann-krydskniv       | 34        |
| 7.10      | Afretning af CBN-slibeskive                        | 35        |
| 7.11      | Udskiftning af slibeskive                          | 36        |
| 7.12      | Slibning uden magnet                               | 37        |
| <b>8.</b> | <b>Vedligeholdelse</b>                             | <b>38</b> |
| 8.1       | Kølemiddeladditiv                                  | 38        |
| 8.1.1     | Vedligeholdelsesplan for kølesmøremiddel           | 38        |
| 8.2       | Smøring                                            | 39        |
| 8.2.1     | Smøreplan og smøremiddeltabel                      | 39        |
| 8.3       | Rengøring                                          | 40        |
| 8.4       | Vedligeholdelsesplan (enkeltholdsdrift)            | 41        |

# Indholdsfortegnelse

---

|            |                                         |           |
|------------|-----------------------------------------|-----------|
| <b>9.</b>  | <b>Demontering og bortskaffelse</b>     | <b>42</b> |
| 9.1        | Demontering                             | 42        |
| 9.2        | Bortskaffelse                           | 42        |
| <b>10.</b> | <b>Service, reservedele og tilbehør</b> | <b>43</b> |
| 10.1       | Postadresse                             | 43        |
| 10.2       | Service                                 | 43        |
| 10.3       | Reservedele                             | 43        |
| 10.4       | Tilbehør                                | 44        |
| 10.4.1     | Anvendte slibeskiver                    | 44        |
| <b>11.</b> | <b>Bilag</b>                            | <b>45</b> |
| 11.1       | EU-overensstemmelseserklæring           | 45        |

# 1. Vigtige oplysninger

---

## 1.1 Forord til betjeningsvejledningen

Denne betjeningsvejledning giver forklaringer på de tilsigtede anvendelsesmuligheder med planslibemaskinen, herefter benævnt slibemaskine, og brugen af denne.

Betjeningsvejledningen indeholder vigtige oplysninger til sikker, sagkyndig og økonomisk anvendelse af slibemaskinen. Følg altid vejledningerne for forebyggelse af risici, reparationsomkostninger og nedetider samt for at forlænge slibemaskinens levetid.

Betjeningsvejledningen skal altid være tilgængelig, hvor slibemaskinen anvendes.

Betjeningsvejledningen skal gennemlæses og følges af alle personer, der arbejder med slibemaskinen, f. eks.:

- Transport, montering, ibrugtagning
- Betjening, inklusive afhjælpning af evt. funktionsfejl under arbejdet
- Vedligeholdelse (service, reparationer).

Ud over betjeningsvejledningen og de gældende bestemmelser til forebyggelse af ulykker i det land og på stedet, hvor udstyret anvendes, skal anerkendte fagtekniske regler vedrørende sikkerhedsmæssigt og fagligt korrekt arbejde overholdes.

## 1.2 Advarsler og symboler i betjeningsvejledningen

I betjeningsvejledningen forekommer følgende symboler/betegnelser, som ubetinget skal overholdes:



Advarselstrekanten med signalordet "FORSIGTIG" anvendes som sikkerhedsanvisning ved alle arbejder med risiko for personskader og døden til følge.

Under sådanne omstændigheder skal der udvises særlig forsigtighed.



"ADVARSEL" angives på steder, hvor der skal udvises særlig forsigtighed for at undgå beskadigelse og/eller ødelæggelse af slibemaskinen eller skader i de nærmeste omgivelser.



"BEMÆRK" henviser til brugertips og særlig nyttige oplysninger.

# 1. Vigtige oplysninger

---

## 1.3 Advarselsskilte og deres betydning

### 1.3.1 Advarsels- og forbudsskilte på/i slibemaskinen

På eller i slibemaskinen er der anbragt følgende advarsels- og forbudsskilte:



#### **FORSIGTIG! FARLIG ELEKTRISK SPÆNDING (advarselsskilt på kontaktskabet)**

Ved tilslutning til strømforsyningen (3x 400 V) afgiver slibemaskinen livsfarlig spænding.

Spændingsførende dele må kun åbnes af autoriseret kvalificeret personale.

Slibemaskinen skal frakobles strømforsyningen inden udførelse af vedligeholdelses-, service- og reparationsarbejder.



#### **FORSIGTIG! PACEMAKER (forbudsskilt på beskyttelsesdøren)**

Maskinen er udstyret med en kraftig magnet. For at undgå mulige forstyrrelser af pacemakere skal der holdes en mindsteafstand på 30 cm mellem magnetspændepåklæbet og implantatet.

### 1.3.2 Generelle påbudsskilte

Følgende generelle påbudsskilte skal overholdes:



#### **FORSIGTIG! FARE FOR PERSONSKADER VED KNIVEN**

Ved arbejde med slibemaskinen slibes der knive, som på grund af deres skarphed kan forårsage alvorlige snitsår.

Der skal bæres beskyttelseshandsker under dette arbejde.

Forsigtig ved transport af knive.

Ved udskiftning af kølemidlet skal der ligeledes bæres beskyttelseshandsker (se kapitel 8.1).

# 1. Vigtige oplysninger

---

## 1.4 Typeskilt og maskinnummer



Billede 1-1 Typeskilt

Typeskiltet er placeret på højre side af maskinen.



Billede 1-2 Maskinnummer

Maskinnummeret er angivet på typeskiltet og i maskinrummet, og det er synligt markeret med KNECHT-logoet.

## 1.5 Billed- og positionsnumre i betjeningsvejledningen

Hvis teksten beskriver en del af maskinen, som er fremstillet på et billede, angives dette ved hjælp af et billed- og positionsnummer i parentes.

Eksempel: (7-5/1) betyder billednummer 7-5, position 1.



Billede 7-5 Emneholder

*Opsamling og korrekt centrering af små emner på rundbordet sker via centreringsstykker (7-5/1). Det pågældende centreringsstykke sættes i hullet i midten af rundbordet.*

*Store emner centrerer uden centreringsstykke. Rundbordskanten og rillerne på rundbordet kan anvendes som orienteringshjælp.*

*Emnet fastspændes med elektromagnetbordet. Før hver slibning skal rundbordets magnet aktiveres ved at trykke på knappen "Magnet til/fra" (3-5/5).*



## 2. Sikkerhed

---

### 2.1 Grundlæggende sikkerhedsanvisninger

#### 2.1.1 Angivelser i betjeningsvejledningen skal overholdes

Forudsætning for sikkerhedsmæssig korrekt omgang med og fejlfri drift af slibemaskinen er kendskab til de grundlæggende sikkerhedsanvisninger og sikkerhedsforskrifter.

- Betjeningsvejledningen indeholder vigtige oplysninger for sikkerhedsmæssigt korrekt betjening af slibemaskinen.
- Betjeningsvejledningen, særligt sikkerhedsanvisningerne, skal overholdes af alle personer, der arbejder ved slibemaskinen.
- Ydermere skal de gældende bestemmelser på anvendelsesstedet samt forskrifter om forebyggelse af ulykker overholdes.

#### 2.1.2 Driftslederens forpligtelser

Driftslederen forpligter sig til kun ad lade personer arbejde ved slibemaskinen, som

- er fortrolige med de grundlæggende forskrifter for arbejdssikkerhed og forebyggelse af ulykker, og som er oplært i håndtering af slibemaskinen
- har læst og forstået betjeningsvejledningen – særligt kapitlet "Sikkerhed" samt angivne advarsler – og har bekræftet dette ved underskrift.

Personalets udførelse af sikkerhedsbevidst arbejde kontrolleres med regelmæssige intervaller.

#### 2.1.3 Personalets forpligtelser

Alle personer, som tildeles arbejder på slibemaskinen, forpligter sig, inden påbegyndelse af arbejder, til at

- overholde de grundlæggende forskrifter for arbejdssikkerhed og forebyggelse af ulykker
- gennemlæse betjeningsvejledningen, særligt kapitlet "Sikkerhed" samt angivne advarsler, og med deres underskrift bekræfte, at de har forstået dette.

#### 2.1.4 Farer ved omgang med slibemaskinen

Slibemaskinen er konstrueret efter den nyeste teknik og i henhold til anerkendte sikkerhedstekniske regler. Ved brug af slibemaskinen kan der imidlertid opstå risiko for personskader og døden til følge for brugeren eller tredje person, hhv. skader på slibemaskinen eller anden ejendom.

Slibemaskinen må kun anvendes:

- til det tilsigtede formål og
- i sikkerhedsteknisk fejlfri stand.

## 2. Sikkerhed

---

Fejl, der kan påvirke sikkerheden, skal omgående afhjælpes.

### 2.1.5 Fejl

Hvis der opstår sikkerhedsrelevante fejl ved slibemaskinen, eller bearbejdningsforholdene indikerer sådanne fejl, skal slibemaskinen straks stoppes, indtil fejlen er blevet fundet og afhjulpet.

Fejl må kun afhjælpes af autoriseret kvalificeret personale.

## 2.2 Tilsigtet anvendelse

Slibemaskinen er udelukkende egnet til planslibning af hakkeskiver og -knive, herefter også kaldet emnet.

Alle knive skal være spændt centrisk på magnetrundbordet.

Al anden anvendelse gælder som værende ikke i overensstemmelse med det tilsigtede formål. KNECHT Maschinenbau GmbH hæfter ikke for skader som følge heraf. Brugeren bærer risikoen alene.

Tilsigtet anvendelse omfatter også overholdelse af samtlige anvisninger i betjeningsvejledningen.

### ADVARSEL

**Det gælder som ikke tilsigtet anvendelse af slibemaskinen, f.eks. hvis:**

- **anordninger ikke er korrekt fastgjorte.**
- **der slibes andre emner end hakkeskiver eller -knive.**

## 2.3 Garanti og erstatningsansvar

Garanti- og erstatningskrav for person- og materialeskade er udelukket, hvis disse skyldes en eller flere af følgende årsager:

- ikke tilsigtet anvendelse af slibemaskinen
- uhensigtsmæssig transport, ibrugtagning, betjening og vedligeholdelse af slibemaskinen
- ibrugtagning af slibemaskinen ved defekte sikkerhedsanordninger eller ukorrekt anbragte eller ikke funktionsdygtige sikkerheds- og beskyttelsesanordninger
- tilsidesættelse af anvisningerne i betjeningsvejledningen vedrørende transport, ibrugtagning, betjening, vedligeholdelse og reparation af slibemaskinen
- egenhændige ændringer af slibemaskinens konstruktion

## 2. Sikkerhed

---

- egenhændig ændring af f.eks. driftsforhold (ydelse og omdrejningstal)
- utilstrækkelig overvågning af maskindele, som er underlagt slitage
- anvendelse af ikke-godkendte reserve- og sliddele.

Der må kun anvendes originale reserve- og sliddele. Ved brug af dele fra andre producenter kan det ikke garanteres, at disse er konstrueret og fremstillet i overensstemmelse med belastnings- og sikkerhedskravene.

### 2.4 Sikkerhedsforskrifter

#### 2.4.1 Organisatoriske sikkerhedsforanstaltninger

Alle forhåndenværende sikkerhedsanordninger skal kontrolleres regelmæssigt.

Foreskrevne eller angivne intervaller i betjeningsvejledningen for vedligeholdelsesarbejder skal overholdes!

#### 2.4.2 Beskyttelsesanordninger

Alle beskyttelsesanordninger skal være korrekt placerede og funktionsdygtige før enhver ibrugtagning af slibemaskinen.

Beskyttelsesanordninger må kun fjernes ved stilstand og efter sikring mod utilsigtet ibrugtagning af slibemaskinen.

Ved levering af reservedele skal brugeren sørge for korrekt anbringelse af beskyttelsesanordningerne.

#### 2.4.3 Uformelle sikkerhedsforanstaltninger

Betjeningsvejledningen skal altid være tilgængelig, hvor slibemaskinen anvendes. Ud over betjeningsvejledningen skal generelle samt lokale bestemmelser til forebyggelse af ulykker stilles til rådighed og overholdes.

Alle sikkerheds- og fareangivelser på slibemaskinen skal være komplette og i læselig stand.

#### 2.4.4 Personaleudvælgelse, personalekvalifikationer

Arbejde på maskinen må kun udføres af uddannet og instrueret personale. Den lovmæssige minimumsalder skal overholdes!

Personalets ansvarsområder for ibrugtagning, betjening, vedligeholdelse og reparation skal fastsættes.

Personale, som befinder sig i oplærings-, instruktions-, uddannelses- eller indlæringsfasen, må kun udføre arbejder på maskinen under vedvarende tilsyn af en erfaren person!

## 2. Sikkerhed

---

### 2.4.5 Maskinstyring

Maskinen må kun tilsluttes af uddannet og instrueret personale.

### 2.4.6 Sikkerhedsforanstaltninger ved normal drift

Enhver arbejdsmetode, som kan påvirke sikkerheden, skal undlades. Slibemaskinen må kun idrives, hvis alle beskyttelsesanordninger er forhåndenværende og fuldt funktionsdygtige.

Mindst en gang per arbejdsdøgn skal slibemaskinen kontrolleres for udvendigt synlige skader og sikkerhedsanordningernes funktionsdygtighed.

Opståede forandringer (inklusive driftsforhold) skal straks meddeles den kompetente instans eller ansvarlige person. Slibemaskinen skal i givet fald straks stoppes og sikres.

Før tilslutning af slibemaskinen skal det sikres, at ingen personer kan komme til skade, når den starter.

Ved funktionsfejl skal slibemaskinen straks stoppes og sikres. Fejl skal omgående afhjælpes.

### 2.4.7 Fare på grund af elektrisk strøm

Arbejder på det elektriske anlæg eller driftsudstyr må kun udføres i henhold til forskrifterne for elektriske installationer af certificerede elektrikere.

Mangler, som f.eks. beskadigede kabler, kabelforbindelser osv., skal straks afhjælpes af autoriseret kvalificeret personale.



**Kabler markeret med gult er også spændingsførende, når hovedafbryderen er slået fra.**

### 2.4.8 Særlige fareområder

I området omkring slibeskiven er der risiko for fastklemning og indtrækning af f.eks. beklædning, fingre og hår. Der skal bæres egnede personlige værnemidler.

### 2.4.9 Vedligeholdelse (service, reparationer) og afhjælpning af fejl

Vedligeholdelsesarbejder skal udføres af kvalificeret personale iht. til de angivne intervaller. Betjeningspersonalet skal underrettes, inden påbegyndelse af vedligeholdelsesarbejder. Der skal udvælges en ansvarlig tilsynsperson.

Ved alle vedligeholdelsesarbejder skal slibemaskinen gøres spændingsfri og sikres mod utilsigtet tilslutning. Træk netstikket ud af stikkontakten. Vedligeholdelsesområdet skal sikres såvidt påkrævet.

## 2. Sikkerhed

---

Efter afslutning af vedligeholdelsesarbejder og fejlfhjælpning skal alle sikkerhedsanordninger monteres og kontrolleres for korrekt funktion.

### 2.4.10 Ændringer af slibemaskinens konstruktion

Der må ikke udføres nogen ændringer af, til- eller ombygninger på slibemaskinen uden producentens tilladelse. Dette gælder også indbygning og indstilling af sikkerhedsanordninger.

Alle ombygninger kræver skriftlig godkendelse fra firmaet KNECHT Maschinenbau GmbH.

Maskindele, som ikke er i fejlfri stand, skal straks udskiftes.

Der må kun anvendes originale reserve- og sliddele. Ved brug af dele fra andre producenter kan det ikke garanteres, at disse er konstrueret og fremstillet i overensstemmelse med belastnings- og sikkerhedskravene.

### 2.4.11 Rengøring af slibemaskinen

Anvendte rengøringsmidler og materialer skal håndteres hensigtsmæssig og bortskaffes miljømæssigt korrekt.

Slid- og udskiftningsdele skal bortskaffes sikkert og miljømæssigt korrekt.

### 2.4.12 Olier og fedt

De gældende sikkerhedsforskrifter for produktet skal overholdes ved omgang med olier og fedt. Særlige forskrifter på levnedsmiddelområdet skal overholdes.

### 2.4.13 Flytning af slibemaskinen

Selv ved flytning til et nærliggende opstillingssted skal slibemaskinen adskilles fra enhver form for ekstern energitilførsel. Før genidrætsættelse skal slibemaskinen tilsluttes strømforsyningen korrekt.

Ved lastearbejder må der kun anvendes løftegrej og hejsetilbehør med tilstrækkelig bæreevne. Der skal vælges en sagkyndig tilsynsførende til løfteoperationer.

Ingen personer, undtagen udvalgte personer til disse arbejder, må opholde sig i laste- og opstillingsområdet.

Slibemaskinen må kun løftes fagligt korrekt ved hjælp af løftegrej iht. angivelserne i betjeningsvejledningen (fastgørelsespunkter til hejsetilbehør osv.). Der må kun anvendes egnede transportkøretøjer med tilstrækkelig bæreevne. Lasten skal sikres pålideligt. Anvend egnede fastgørelsespunkter. Genidrætsættelse skal udføres iht. fremgangsmåden i betjeningsvejledningen.

## 3. Beskrivelse

---

### 3.1 Anvendelsesformål

Planslibemaskinen W 300 sliber hakkeskiver og -knive med en diameter på op til 300 mm (400 mm som valgmulighed).

### 3.2 Tekniske data

|                                                            |                              |
|------------------------------------------------------------|------------------------------|
| Højde (maksimum, hvis håndtaget er oppe)                   | ca. 2095 mm                  |
| Bredde (inkl. båndfilter-kølemiddelordination)             | ca. 1665 mm                  |
| Dybde (inkl. båndfilter-kølemiddelordination og udsugning) | ca. 1700 mm                  |
| Vægt                                                       | 650 kg                       |
| Vægt båndfilter-kølemiddelordination                       | 90 kg                        |
| Vægt standard kølemiddelordination                         | 20 kg                        |
| Strømforsyning*                                            | 3x 400 V                     |
| Netfrekvens*                                               | 50 Hz                        |
| Ydelse*                                                    | 4 kW                         |
| Effektforbrug*                                             | 6 kW                         |
| Strømforbrug*                                              | 9 A                          |
| Sikring                                                    | 25 A                         |
| Målt A-vægtet lydtrykniveau på arbejdspladsen LpA**        | 75 dB (A)                    |
| Rundbordsdiameter                                          | 300 mm (valgmulighed 400 mm) |
| Omdrejningstal rundbord                                    | 31 og 62 o/min.              |
| Slibeskivediameter                                         | 200 mm                       |
| Omdrejningstal slibeskive                                  | 3000 o/min.                  |
| Skærehastighed ved slibeskive d.200***                     | 31 m/s                       |

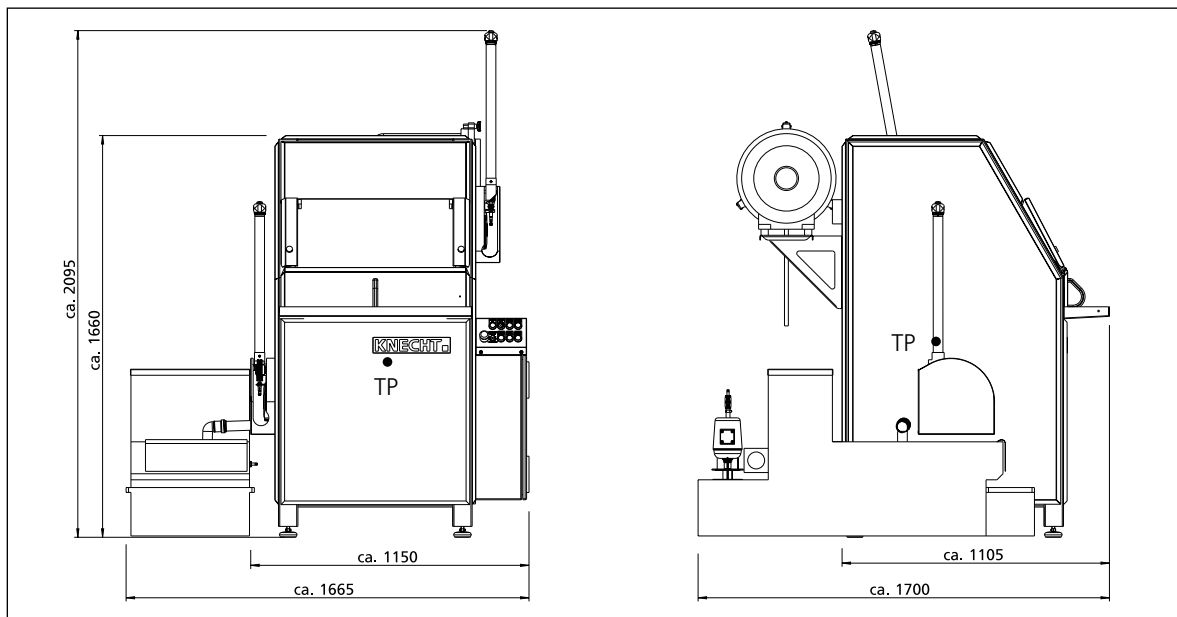
\*) Disse angivelser kan ændres alt efter strømforsyningen.

\*\*) Angivet todelte støjemissionsværdi iht. ISO 11202 (måleusikkerhed KpA. 2,5 dB(A))

\*\*\*) Forsigtig! Skærehastigheden på 31 m/s opnås ved 50 Hz. Ved en elektrisk forsyning med højere frekvens opnås højere skærehastigheder. Anvend kun slibemidler, der er godkendt til dette formål.

Der blev slebet en hakkeskive fra firmaet Turbocut (d.200 mm).

## 3. Beskrivelse



Billede 3-1 Mål i mm

### 3.3 Funktionsbeskrivelse

Med planslibemaskinen W 300 kan hakkeskiver og -knive op til en diameter på 300 mm (400 mm som valgmulighed) planslibes.

#### ADVARSEL

**Sørg for, at hakkeskiven ikke rager ud over magnetbordet.**

Hakkeskiver fastgøres enten vha. magnetspænding eller, hvis der slibes uden magnetspænding, med centreringsstykker på rundbordet på planslibemaskinen W 300.

Krydsknive fastgøres til planslibning på en hakkeskive med det medfølgende centreringsstykke til knive.

Til unormale anvendelser findes der også specialholdere.

Som standard leveres maskinen med CBN-slibeskiver og en båndfilter-kølemiddelordination.

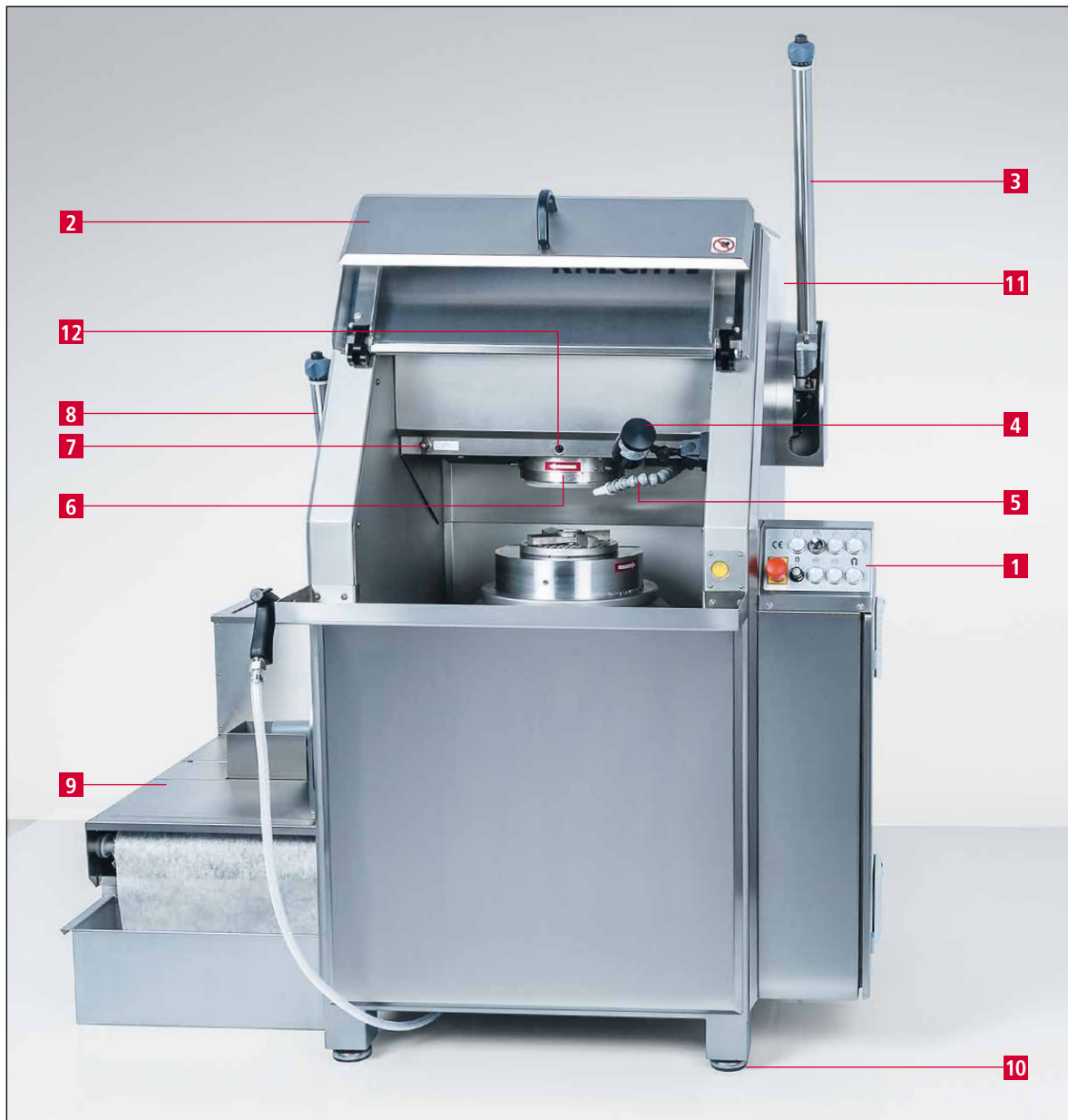
Som valgmulighed kan W 300 leveres med en standard kølemiddelordination og et luftrensningsanlæg (herefter benævnt udsugning).

#### ADVARSEL

**Der må kun anvendes slibemidler, som er godkendt af firmaet KNECHT Maschinenbau GmbH.**

## 3. Beskrivelse

### 3.4 Beskrivelse af enheden



**Billede 3-2** Oversigt over slibemaskinen

- 1 Kontrolpanel
- 2 Beskyttelsesdør
- 3 Betjeningsgreb "Slibeaggregat"
- 4 LED-arbejdslampe
- 5 Kølemiddelslange
- 6 Slibeaggregat
- 7 Kølemiddelhane
- 8 Betjeningsgreb "Rundbord"
- 9 Båndfilter-kølemiddelordination
- 10 Justerbare maskinfødder
- 11 Udsugning (valgmulighed)
- 12 Låsestift



## 3. Beskrivelse

### 3.4.1 Tilslutning og frakobling af slibemaskinen



Billede 3-3 Hovedafbryder

Hovedafbryderen er placeret på bagsiden af kontrolpanelet.

Slibemaskinen tilsluttes ved at dreje hovedafbryderen fra "0" til "I".

Slibemaskinen frakobles ved at dreje hovedafbryderen fra "I" til "0".

### 3.4.2 Kontrolpanel



Billede 3-4 Kontrolpanel

Maskinen betjenes via kontrolpanelet i maskinens PLC-styring.

De mekaniske komponenter kan betjenes ved hjælp af knapperne, kontakterne og regulatorerne i styringen.



Billede 3-5 Kontrolpanel

- 1 Knappen "Styring til": Aktivering af PLC-styring
- 2 Omskifter "Rundbord I/II": Ændring af rundbordets fremføringshastighed
- 3 Knappen "Kølemiddel til/fra": Til-/frakobling af kølemiddelpumpe
- 4 Knappen "Drev til/fra": Drev slibeskive, rundbord, kølemiddelpumpe og udsugningsanlæg til/fra (virker kun ved tilkoblet magnet)
- 5 Knappen "Magnet til/fra": Aktivering/deaktivering af magnetrundbordet
- 6 Knappen "Slibeskive til/fra": Tænd/sluk slibeskiven (fungerer kun ved tilkoblet magnet)
- 7 Knappen "Rundbord til/fra": Aktivisering/deaktivisering af rundbordets drejebælgelse
- 8 Omskifter "Adhæsionskraft magnet": Regulering af rundbordets magnetfeltstyrke
- 9 "Nødstopknap"

## 3. Beskrivelse

---

### 3.4.3 Båndfilter- eller standard kølemiddelordination (valgmulighed)



**Billede 3-6** Båndfilter-kølemiddelordination

Båndfilter-kølemiddelordinationen (3-6) befinder sig på venstre side af maskinen.

Emnet skal afkøles permanent under slibningen.

Fyld ca. 140 liter vand med kølemiddeladditiv i vandbeholderen.



**Billede 3-7** Standard kølemiddelordination (valgmulighed)

Standard kølemiddelordinationen (valgmulighed) (3-7) befinder sig på venstre side af maskinen.

Emnet skal afkøles permanent under slibningen.

Fyld vand med kølemiddeladditiv i beholderen.  
Maks. påfyldningsniveau 220 mm.

## 4. Transport

---



Ved transport skal de pågældende lokale sikkerheds- og ulykkesforebyggelsesforskrifter overholdes.

Slibemaskinen må kun transporteres med maskinfødderne nedad.

### 4.1 Transportmidler

Til transport og opstilling af slibemaskinen skal der anvendes transportmidler af tilstrækkelig kapacitet, f.eks. lastvogn, gaffeltruck eller hydraulisk løftevogn.

Ved brug af en gaffeltruck eller løftevogn skal der køres ind under slibemaskinen med gaflen.

Ved transport skal der tages højde for maskinens tyngdepunkt. På billede 3-1 angives tyngdepunktet (TP).

### 4.2 Transportskader

Hvis der konstateres skader efter aflæsning ved modtagelsen, skal KNECHT Maschinenbau GmbH og speditionen straks underrettes. Om nødvendigt tilkaldes straks en uafhængig ekspert.

Fjern emballagen og fastgørelsesbånd. Fjern fastgørelsesbånd fra slibemaskinen. Emballagen skal bortskaffes miljømæssigt korrekt.

### 4.3 Transport til et andet opstillingssted

Ved transport til et andet opstillingssted skal det sikres, at pladsbehovet overholdes (se kapitel 3.2).

Det nye opstillingssted skal have et godkendt elektrisk tilslutningssystem. Slibemaskinen skal opstilles stabilt og sikkert.



Installationer på det elektriske anlæg må kun udføres af autoriseret kvalificeret personale. De pågældende lokale sikkerheds- og ulykkesforebyggelsesforskrifter skal overholdes.

## 5. Montering

---

### 5.1 Udvælgelse af kvalificeret personale



Vi anbefaler at få udført monteringsarbejder på slibemaskinen af uddannet KNECHT-personale.

Vi påtager os intet ansvar for skader som følge af uhensigtsmæssig montering.

### 5.2 Opstillingssted

Ved planlægning af opstillingsstedet skal der tages højde for nødvendigt pladsbehov til monterings-, vedligeholdelses- og reparationsarbejder på slibemaskinen.

### 5.3 Tilslutninger

Slibemaskinen leveres tilslutningsklar med det pågældende tilslutningskabel.



Sørg for korrekt tilslutning til strømforsyningen.

### 5.4 Indstillinger

De forskellige komponenter og elektriske dele indstilles før levering hos firmaet KNECHT Maschinenbau GmbH.

**ADVARSEL**

Egenhændige ændringer af de indstillede værdier er ikke tilladt og kan medføre beskadigelse af slibemaskinen.

## 5. Montering

---

### 5.5 Førstegangs ibrugtagning af slibemaskinen

Slibemaskinen skal opstilles på et jævnt underlag.

Ujævnheder i underlaget udlignes ved hjælp af indstillelige maskinfødder.

Strømforsyningen skal installeres på opstillingsstedet af en certificeret elektriker.

Beskyttelsesanordningerne skal monteres fuldstændigt og kontrolleres før ibrugtagning.



**Alle beskyttelsesanordninger skal kontrolleres for korrekt funktion af autoriseret kvalificeret personale før ibrugtagning.**

## 6. Ibrugtagning



**Samtlige arbejder må kun udføres af autoriseret kvalificeret personale.**

**De pågældende lokale sikkerheds- og ulykkesforebyggelsesforskrifter skal overholdes.**



**Billede 6-1** Påfyldning af båndfilter-kølemiddelordningen

Opstil og tilslut båndfilter-kølemiddelordningen eller standard kølemiddelordningen, og påfyld vand og kølemiddeladditiv som beskrevet i kapitel 3.4.3.

Oplysninger om kølemiddeladditiv findes i kapitel 8.1.

Forbind kraftstikket (CEE-stik) med stikdåsen på anvendelsesstedet (3x 400 V, 32 A), og drej hovedafbryderen til "I".



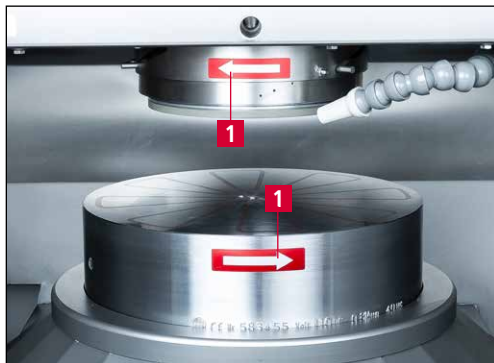
**Billede 6-2** Kontrolpanel

Tryk på knappen "Styring til" (6-2/1) på kontrolpanelet. PLC-styringen er nu aktiveret.

Tryk på knappen "Rundbord til/fra" (6-2/2). Rundbordet roterer.

## 6. Ibrugtagning

---



Billede 6-3 Kontrol af rotationsretningen

### ADVARSEL

Kontrollér rotationsretningen.

Retningspilene (6-3/1) angiver rotationsretningen for rundbordet og slibeskiven.

Omstil om nødvendigt polvendestikket.

**Ved forkert tilslutning kan slibeskiven og rundbordet dreje i modsat retning af den foreskrevne omdrejningsretning.**

**Forkert rotationsretning kan medføre, at slibeskiven løsner sig.**

**Ved ibrugtagningen skal rundbordets rotationsretning først kontrolleres. Rundbordet skal dreje mod uret.**

Når den foreskrevne omdrejningsretning er kontrolleret, trykkes atter på knappen "Rundbord til/fra" (6-2/2) for at slukke for rundbordet.

## 7. Betjening

### 7.1 Tilslutning af slibemaskinen

Drej hovedafbryderen til "I" (se billede 3-3). Tryk på knappen "Styring til" (3-5/1). PLC-styringen er nu aktiveret.

### 7.2 Rundbord

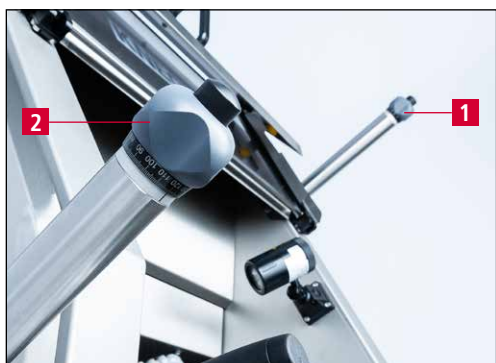


Billede 7-1 Rundbord

Emnerne lægges på rundbordet (7-1/1) og centrerer til bearbejdningen. Rundbordet har en elektromagnet til fastgørelse af emnet. Magnetfeltets styrke er inddelt i seks trin (3-5/8).

Rundbordet drives via et cylindrisk tandhjul. Der er to hastigheder (3-5/2) til rådighed.

### 7.3 Betjeningsgreb til rundbord og slibeaggregat



Billede 7-2 Betjeningsgreb

Tilføring af slibeaggregat og rundbord sker via de pågældende betjeningsgreb (7-2/1) og (7-2/2).

For hurtig tilføring trykkes betjeningsgrebene opad eller trækkes fremad.



Billede 7-3 Finjustering "Rundbord"

Betjeningsgrebet skal først låses op elektromekanisk. Dette gøres ved at trykke på knappen (7-3/2) på toppen af betjeningsgrebet. Slip knappen, når den ønskede position er nået. Betjeningsgrebet er igen låst elektromekanisk.

Der finjusteres med drejeknapperne (7-3/1) for enden på det pågældende betjeningsgreb.



## 7. Betjening

---

### 7.4 Emneholder med / uden centreringsstykke



**Billede 7-4** Betjeningsgreb "Rundbord"

Ved ilægning af et emne kan rundbordet køres i skifteposition. Det gøres ved at bevæge betjeningsgrebet "Rundbord" (7-4/1) nedad.



**Billede 7-5** Centreringsstykke

Opsamling og korrekt centrering af små emner på rundbordet sker via centreringsstykker (7-5/1). Det pågældende centreringsstykke sættes i hullet i midten af rundbordet.

Store emner centrerer uden centreringsstykke. Rundbordskanten og rillerne på rundbordet kan anvendes som orienteringshjælp.

Emnet fastspændes med elektromagnetbordet. Før hver slibning skal rundbordets magnet aktiveres ved at trykke på knappen "Magnet til/fra" (3-5/5).

## 7. Betjening

---

### 7.5 Indstilling af arbejdsposition



**Billede 7-6** Position rundbord

Rundbordets arbejdsposition varierer afhængigt af arbejdsstykkets størrelse. Den korrekte arbejdsstilling er opnået, når emnet er dækket af slibeskiven fra hullet til yderkanten.

Rundbordets position indstilles med betjeningsgrebet "Rundbord" (7-2/2) i venstre side af maskinen.

Dette gøres ved at trykke betjeningsgrebet bagud eller trække det fremad.

På emner med krave kan rundbordets position justeres nøjagtigt ved hjælp af finjusteringen (7-3/1) på toppen af betjeningsgrebet.

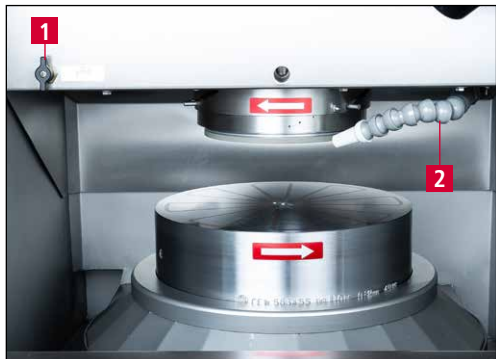
**ADVARSEL**

**Ved slibning af krydsknive skal det sikres, at slibeskiven ikke berører knivens krave.**

## 7. Betjening

---

### 7.6 Justering af kølemiddeltilførsel



Billede 7-7 Indvendigt

Kølemiddelpumpen tændes og slukkes ved at trykke på knappen "Kølemiddel til/fra" (3-5/3), mens styringen er aktiveret. Kølemiddeltilførslen reguleres med kølemiddelhanen (7-7/1).

Når kølemiddelhanen drejes med uret, reduceres kølemiddeltilførslen. Drejning mod uret åbner kølemiddelhanen og dermed kølemiddeltilførslen.

Kølemiddelslangen (7-7/2) er fleksibel og skal indstilles således, at kølemidlet flyder direkte på emnet.

#### ADVARSEL

Ved slibning skal man sørge for, at der altid tilføres tilstrækkeligt med kølemiddel til arbejdsområdet, da der ellers kan opstå overophedning og dermed forbundne skader i emnets metalstruktur. Kontrollér kølemiddelstanden regelmæssigt før slibning.

## 7. Betjening

### 7.7 Slibning af hakkeskiver



Billede 7-8 Hakkeskive på rundbord



Billede 7-9 Betjeningsgreb "Slibeaggregat"

Tænd for slibemaskinen (se kapitel 3.4.1), og aktiver styringen med knappen "Styring til" (3-5/1).

Anbring hakkeskiven på rundbordet, og centrér den. Ved mindre emner anvendes centreringsstykker (7-8/1).

Fastgør hakkeskiven ved at trykke på knappen "Magnet til/fra" (3-5/5).

Sæt rundbordet og slibeaggregatet i arbejdsposition som beskrevet i kapitel 7.5.

Kør slibeaggregatet ned til lige over hakkeskiven med betjeningsgrebet "Slibeaggregat" (7-9/1) på højre side af maskinen. Slibeskiven skal først berøre hakkeskiven, når drevene er slået til.

Luk beskyttelsesdøren (3-2/2). Start rundbord, slibeskive, kølemiddelpumpe og udsugning ved at trykke på knappen "Drev til/fra" (3-5/4).

#### ADVARSEL

Maskinen er elektrisk sikret, og aggregaterne kan kun tændes, når beskyttelsesdøren er lukket, og magneten er aktiv.

#### BEMÆRK

Maskinen har to rotationshastigheder for rundbordet. Rotationshastigheden kan vælges med omskifteren "Rundbord I/II" (3-5/2). Den hurtige rundbordshastighed "II" fjerner mere materiale.

Den langsomme rundbordshastighed "I" giver en bedre overfladekvalitet på emnet.

## 7. Betjening

---



**Billede 7-10** Finjustering "Slibeaggregat"

Til slibning justeres slibeaggregatet med finindstillingen (7-10/1) på toppen af betjeningsgrebet, indtil der ses en tydelig gnistdannelse.

Lad maskinen arbejde uden yderligere tilførsel, indtil gnistdannelsen aftager. Fortsæt, indtil emnet er ensartet planslebet.

Den ønskede overfladekvalitet opnås ved at reducere rundbordshastigheden og kortvarigt lade maskinen afgive gnist efter sidste tilføring ved at slibe ved lavt tryk.

Efter slibningen skal slibeaggregatet køres opad med betjeningsgrebet, indtil drevene stopper automatisk. Sluk for rundbordets magnet med knappen "Magnet til/fra" (3-5/5).

Hakkeskiven kan nu tages ud og slibes på bagsiden.

For at sikre en ensartet kvalitet slibes den første side afslutningsvist endnu engang.

### ADVARSEL

**Der må under ingen omstændigheder sprøjtes direkte ind i vandbeholderens åbning, når hakkeskiven skylles af.**

## 7. Betjening

### 7.8 Planslibning af krydsknive



Billede 7-11 Krydskniv på rundbord

Tænd for slibemaskinen (se kapitel 3.4.1), og aktiver styringen med knappen "Styring til" (3-5/1).

Krydskniven (7-11/1) lægges på en planslebet hakkeskive (7-11/2). Krydsknivens krave ligger i hakkeskivens hul. Centrér hakkeskiven og krydskniven på rundbordet med et fladt centreringsstykke (7-11/3) til krydsknive.

Fastgør emnet ved at trykke på knappen "Magnet til/fra" (3-5/5).

Sæt rundbordet og slibeaggregatet i arbejdsposition som beskrevet i kapitel 7.5.

#### BEMÆRK

**Kniven holdes ikke på plads vha. magnetkraft. Aktivering af magnetbordet er i dette tilfælde kun beregnet til frigivelse af styringen, så slibedrevene kan aktiveres.**



Billede 7-12 Finjustering "Rundbord"

Ved slibning af krydsknive skal man sørge for, at slibeskiven ikke berører knivens krave.

Rundbordets position kan justeres nøjagtigt ved hjælp af finjusteringen (7-12/1) på venstre betjeningsgreb.



Billede 7-13 Betjeningsgreb "Slibeaggregat"

Kør slibeaggregatet ned til lige over krydskniven med betjeningsgrebet "Slibeaggregat" (7-13/1) på højre side af maskinen. Slibeskiven skal først berøre emnet, når drevene er slået til.

Luk beskyttelsesdøren (3-2/2). Start rundbord, slibeskive, kølemiddelpumpe og udsugning ved at trykke på knappen "Drev til/fra" (3-5/4).

## 7. Betjening

---

### ADVARSEL

Maskinen er elektrisk sikret, og aggregaterne kan kun tændes, når beskyttelsesdøren er lukket, og magneten er aktiv.

### BEMÆRK

Maskinen har to rotationshastigheder for rundbordet. Rotationshastigheden kan vælges med omskifteren "Rundbord I/II" (3-5/2). Den hurtige rundbordshastighed "II" fjerner mere materiale.

Den langsomme rundbordshastighed "I" giver en bedre overfladekvalitet på emnet.



Billede 7-14 Finjustering "Slibeaggregat"

Til slibning justeres slibeaggregatet med finindstillingen (7-14/1) på toppen af betjeningsgrebet, indtil der ses en tydelig gnistdannelse.

Lad maskinen arbejde uden yderligere tilførsel, indtil gnistdannelsen aftager. Fortsæt, indtil emnet er ensartet planslebet.

Den ønskede overfladekvalitet opnås ved at reducere rundbordshastigheden og kortvarigt lade maskinen afgive gnist efter sidste tilførsel ved at slibe ved lavt tryk.

Efter slibningen skal slibeaggregatet køres opad med betjeningsgrebet (7-13/1), indtil drevene stopper automatisk. Sluk for rundbordets magnet med knappen "Magnet til/fra" (3-5/5).

Krydskniven kan nu tages ud og slibes på bagsiden.

For at sikre en ensartet kvalitet slibes den første side afslutningsvist endnu engang.

### ADVARSEL

Der må under ingen omstændigheder sprøjtes direkte ind i vandbeholderens åbning, når krydskniven skylles af.

## 7. Betjening

### 7.9 Slibning af skæresæt i original Handtmann-kvalitet

Planslibemaskine W 300 sliber Handtmann-skæresæt i original "H"-kvalitet. Disse emner er mærket med et "H". W 300 opfylder samtlige slibekrav for Handtmann-skæresæt:

- forbedret slibekvalitet
- planhed og planparallelitet optimeret til 0,02 mm (det svarer til et højere krav og en bedre kvalitet end påkrævet for standardskiver)

#### ADVARSEL

**Planslibemaskine W 300 skal på forhånd indstilles til øget planparallelitet af en KNECHT-servicetekniker!**

**Der skal anvendes en CBN-slibeskive (diаметer 200 mm) til slibning.**

#### 7.9.1 Planparallel slibning af Handtmann-hakkeskive



Billede 7-15 Hakkeskive på rundbord

Rengør rundbordet som beskrevet i kapitel 8.3.

Tænd for slibemaskinen (se kapitel 3.4.1), og aktiver styringen med knappen "Styring til" (3-5/1).

Anbring hakkeskiven på rundbordet, og centrér den. Ved mindre emner anvendes centreringsstykker (7-15/1).

Fastgør hakkeskiven ved at trykke på knappen "Magnet til/fra" (3-5/5) (magnetspænding I).

Sæt rundbordet og slibeaggregatet i arbejdsposition som beskrevet i kapitel 7.5.

Luk beskyttelsesdøren (3-2/2). Start rundbord, slibeskive, kølemiddelpumpe og udsugning ved at trykke på knappen "Drev til/fra" (3-5/4).

#### ADVARSEL

**Maskinen er elektrisk sikret, og aggregaterne kan kun tændes, når beskyttelsesdøren er lukket, og magneten er aktiv.**

#### BEMÆRK

**Rundbordshastigheden skal være indstillet til trin "I".**

Slib tre sider (ideelt fire), og lad gnisterne gå af i 20 sekunder ad gangen. Fjern minimalt tryk via finjusteringen (7-14/1), og lad gnisterne gå af i yderligere 10 sekunder.



## 7. Betjening

Efter slibningen skal slibeaggregatet køres opad med betjeningsgrebet (7-13/1), indtil drevene stopper automatisk. Sluk for rundbordets magnet med knappen "Magnet til/fra" (3-5/5).

Vask hakkeskiven med vand, og blæs den af med trykluft. Smør derefter med olie for at undgå rustdannelse. Rengør rundbordet (se kapitel 8.3).

### 7.9.2 Planparallel slibning af Handtmann-krydskniv



Billede 7-16 Krydskniv på rundbord

Rengør rundbordet som beskrevet i kapitel 8.3.

Krydskniven (7-16/1) lægges på en planslebet hakkeskive (7-16/2). Krydsknivens krave ligger i hakkeskivens hul. Centrér hakkeskiven og krydskniven på rundbordet med et fladt centreringsstykke (7-16/3) til krydsknive.

Fastgør emnet ved at trykke på knappen "Magnet til/fra" (3-5/5) (magnetspænding I).

Sæt rundbordet og slibeaggregatet i arbejdsposition som beskrevet i kapitel 7.5.

#### BEMÆRK

**Kniven holdes ikke på plads vha. magnetkraft. Aktivering af magnetbordet er i dette tilfælde kun beregnet til frigivelse af styringen, så slibedrevene kan aktiveres.**

**Rundbordshastigheden skal være indstillet til trin "I".**

Ved slibning af krydsknive skal man sørge for, at slibeskiven ikke berører knivens krave. Rundbordets position kan justeres nøjagtigt ved hjælp af finjusteringen (7-12/1) på venstre betjeningsgreb.

Slib tre sider (ideelt fire), og lad gnisterne gå af i 20 sekunder ad gangen. Fjern minimalt tryk via finjusteringen (7-14/1), og lad gnisterne gå af i yderligere 10 sekunder.

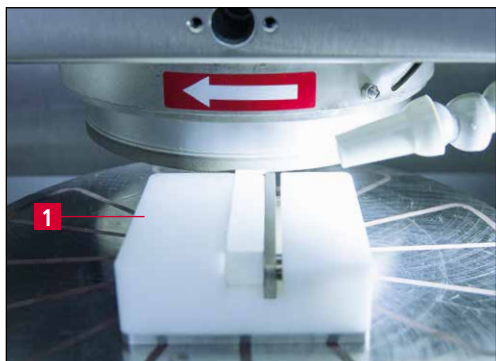
Efter slibningen skal slibeaggregatet køres opad med betjeningsgrebet (7-13/1), indtil drevene stopper automatisk. Sluk for rundbordets magnet med knappen "Magnet til/fra" (3-5/5).

Vask hakkeskiven og krydskniven med vand, og blæs dem af med trykluft. Smør derefter med olie for at undgå rustdannelse. Rengør rundbordet (se kapitel 8.3).

## 7. Betjening

---

### 7.10 Afretning af CBN-slibeskive



**Billede 7-17** Afretning af slibeskive

Hvis slibeeffekten forringes under slibningen, skal slibeskiven afrettes.

Anbring afretteren (7-17/1) på rundbordet, og tænd for rundbordets magnet ved at trykke på knappen "Magnet til/fra" (3-5/5).

Sæt rundbordet i arbejdsposition som beskrevet i kapitel 7.5 (afrettersten under slibeskive).

Kør slibeskiven ned til få millimeter over afretterstenen.

Start slibeskiven ved at trykke på knappen "Slibeskive til/fra" (3-5/6).

Juster slibeskiven med finjusteringen på betjeningsgrebet "Slibeaggregat" (7-14/1). Så snart slibeskiven berører afretterstenen, tilføres en anelse. Gentag dette flere gange.

Slibeskiven er igen klar til brug.

## 7. Betjening

### 7.11 Udskiftning af slibeskive



Billede 7-18 Udskiftning af slibeskive

Løsn slibeskiven ved at isætte låsestiften (7-18/1) og trykke, indtil spindlen blokeres. Løsn slibeskiven med specialnøglen (7-18/2), og skru den af ved at dreje i pilens retning.

Sæt den nye slibeskive på, og spænd den fast med specialnøglen (7-18/2). Fjern låsestiften (7-18/1) igen.

Efter udskiftning af slibeskiven skal slibeskivens beskyttelsesanordning justeres. Slibeskiven må rage maks. 1,5 cm ud under afskærmningen.

#### BEMÆRK

Brug kun slibemidler, der anbefales af KNECHT, for at opnå den bedste funktion.

Sørg for, at låsestiften er frigjort og fjernet, når maskinen tændes (kør skiven kortvarigt med hånden).



**FORSIGTIG**

Ved alt arbejde på slibemaskinen skal de gældende lokale sikkerheds- og ulykkesforebyggelsesforskrifter samt kapitlerne "Sikkerhed" og "Vigtige oplysninger" i betjeningsvejledningen overholdes.

Der må kun anvendes originale reserve- og sliddele. Ved brug af dele fra andre producenter kan det ikke garanteres, at disse er konstrueret og fremstillet i overensstemmelse med belastnings- og sikkerhedskravene.

Efter montering af den nye slibeskive skal der udføres en prøvekørsel.

Det gøres ved at køre slibeskiven ned til 5 mm over rundbordet og lade den løbe i 10 minutter med vand.

## 7. Betjening

### 7.12 Slibning uden magnet



Billede 7-19 Kontrolpanel

#### ADVARSEL

For at kunne slibe specielle hakkeskiver, hvor der ikke ønskes en magnetisk spænding, kan aggregaterne tilkobles via en speciel knapkombination.

Det gøres ved samtidigt at trykke på knapkombinationen "Styring til" (7-17/2) og "Magnet til/fra" (7-19/1).

Knappen "Magnet til/fra" (7-19/1) blinker, og aggregaterne kan tændes med knappen "Drev til/fra" (7-19/3).

**Slibning uden magnet er kun tilladt i forbindelse med egnede centreringsstykker. I modsat fald kan hakkeskiven blive slynget væk, og maskinen kan blive beskadiget.**

**Ved ukorrekt brug påtager KNECHT Maschinenbau GmbH sig intet ansvar.**

## 8. Vedligeholdelse

### 8.1 Kølemiddeladditiv

Kølevandet skal altid suppleres med et rusthæmmende kølemiddeladditiv (se kapitel 8.1.1).

#### ADVARSEL

Der må ikke anvendes andre kølemiddeladditiver uden godkendelse fra firmaet KNECHT Maschinenbau GmbH.

#### 8.1.1 Vedligeholdelsesplan for kølesmøremiddel

- Kontrollér dagligt fyldningsniveauet.
- Efter påfyldning af vand skal koncentrationen altid måles, og der skal efterfyldes kølesmøremiddel efter behov.
- Kontrollér koncentrationen af kølesmøremiddel ugentligt.

| Kølesmøremiddel:<br>Colometa SBF-PN | Refraktometer °Brix: 3 - 5 |         |                   |             |
|-------------------------------------|----------------------------|---------|-------------------|-------------|
| Dato:                               | °BRIX                      | Konc. % | Bemærkninger osv. | Underskrift |
|                                     |                            |         |                   |             |
|                                     |                            |         |                   |             |
|                                     |                            |         |                   |             |
|                                     |                            |         |                   |             |
|                                     |                            |         |                   |             |
|                                     |                            |         |                   |             |
|                                     |                            |         |                   |             |
|                                     |                            |         |                   |             |

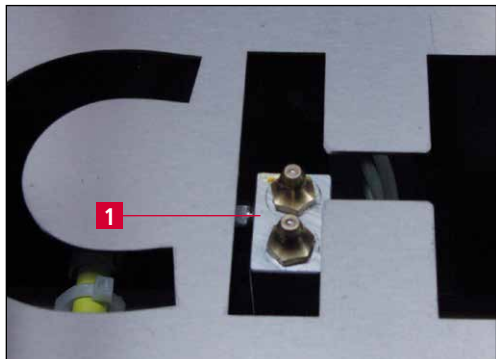
(Værdien i °Brix ganget med 1,6 giver koncentrationen i %).

Koncentrationen skal altid ligge mellem 3-5 °Brix (svarende til en koncentration på 5-9 %).

Kontrollér regelmæssigt kølesmøremidlet for lugt og udseende. Kølesmøremidlet skal udskiftes senest hver tredje måned (biologisk fare på grund af bakteriedannelse i kølesmøremidlet).

## 8. Vedligeholdelse

### 8.2 Smøring



Billede 8-1 Smørenippel kugleomløbsføring

Alle lejesteder er udstyret med vandtætte, fedtsmurte rullelejer og er derfor vedligeholdelsesfrie.

Slibehovedets kugleomløbsføring og styreskinnerne skal smøres med flydende fedt med fire ugers intervaller. Det gøres gennem KNECHT-logoet i maskinens låg (8-1/1).

Smøreniplen på gearpladen skal smøres en gang om året med OEST-universalfedt L2 af KNECHT-service.

#### 8.2.1 Smøreplan og smøremiddeltabel

| Smørearbejder                         | Interval            | OEST                              | SHELL                | EXXON Mobil |
|---------------------------------------|---------------------|-----------------------------------|----------------------|-------------|
| Kugleomløbsføring                     | 4 uger              | LT 0000-EP                        | Rentiax CSZ          | –           |
| Smøring af maskindele efter rengøring | efter hver slibning | Paraffinum<br>Perliquidum<br>16 L | Shell Risella<br>917 | Marcol 82   |

## 8. Vedligeholdelse

---

### 8.3 Rengøring



Billede 8-2 Rengøring

Maskinen skal rengøres efter hver slibning, da sli-beslam ellers tørrer og bliver svært at fjerne igen.

Efter rengøringen anbefaler vi at smøre maskinen let med syrefri olie.

Se også forklaringer i smøreplanen, kapitel 8.2.1.

#### ADVARSEL

**Under rengøringen må der under ingen omstændigheder sprøjtes direkte ind i vandbeholderens åbning.**



Billede 8-3 Udtagning af drypring

Drypringen (8-3/1) skal tages ud dagligt og slibe-slammen nedenunder fjernes.

## 8. Vedligeholdelse

---

### 8.4 Vedligeholdelsesplan (enkeltholdsdrift)

| Interval  | Enhed                               | Vedligeholdelsesopgave                                                                                                                                 |
|-----------|-------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Dagligt   | Sliberum                            | Rengør pladerne med en vaskebørste.                                                                                                                    |
|           |                                     | Tag drypringen af magneten, og rengør den.                                                                                                             |
|           | Beskyttelsesdør                     | Rengør beskyttelsesdørens ruder.                                                                                                                       |
|           | Båndfilter-kølemiddel-<br>anordning | Kontrollér påfyldningsniveauet. Efter påfyldning af vand skal koncentrationen af kølemiddelsmøremidlet altid måles, og der skal efterfyldes ved behov. |
| Ugentligt | Udsugning                           | Rengør slangestudsen.                                                                                                                                  |
|           |                                     | Kontrollér filtrene.                                                                                                                                   |
|           | Kølemiddel-anordning                | Mål koncentrationen af kølemiddelsmøremidlet, og efterfyld om nødvendigt.                                                                              |
| Månedligt | Rundbord                            | Kontrollér for ujævnheder, og planslib om nødvendigt.                                                                                                  |
|           | Styreskinner                        | Smør smøreniplen til styreskinnerne (8-1/1).                                                                                                           |
| Årligt    |                                     | Kontakt serviceafdelingen hos firmaet KNECHT Maschinenbau GmbH.                                                                                        |



## 9. Demontering og bortskaffelse

---

### 9.1 Demontering

Alle hjælpematerialer skal bortskaffes korrekt.

Bevægelige dele skal skridsikres.

Demontering skal udføres af et kvalificeret specialfirma.

### 9.2 Bortskaffelse

Efter udløbet maskintid skal denne bortskaffes af et kvalificeret specialfirma. I undtagelsestilfælde og efter aftale med firmaet KNECHT Maschinenbau GmbH kan maskinen tilbageleveres.

Hjælpematerialer (f.eks. slibeskiver, kølemiddel osv.) skal ligeledes bortskaffes korrekt.

# 10. Service, reservedele og tilbehør

---

## 10.1 Postadresse

KNECHT Maschinenbau GmbH  
Witschwender Straße 26  
88368 Bergatreute  
Tyskland

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

mail@knecht.eu  
www.knecht.eu

## 10.2 Service

### **Service:**

Adresse, se postadresse

service@knecht.eu

## 10.3 Reservedele

Ved behov for reservedele anvendes reservedelslisten, som er vedlagt maskinen. Bestilling udføres i henhold til det nedenfor angivne skema.

### **Ved bestilling skal følgende altid angives: (eksempel)**

|                      |                   |
|----------------------|-------------------|
| Maskintype           | (W300)            |
| Maskinnummer         | (380155300)       |
| Betegnelse enhed     | (bord inkl. drev) |
| Betegnelse komponent | (gearmotor)       |
| Pos.nummer           | (31)              |
| Tegningsnr.          | (41GA20-0090)     |
| Stykantal            | (1 stk.)          |

Vi står til rådighed for eventuelle spørgsmål.

## 10. Service, reservedele og tilbehør

---

### 10.4 Tilbehør

#### 10.4.1 Anvendte slibeskiver

| Type | Mål           | Tilføjelse | Standard | Bestillings-nummer | Bemærkning |
|------|---------------|------------|----------|--------------------|------------|
| CBN  | d.200xd.78x50 |            |          | 412F-80-0435       | Standard   |

#### ADVARSEL

Der må ikke anvendes andre slibeskiver uden godkendelse fra firmaet KNECHT Maschinenbau GmbH.

Firmaet KNECHT Maschinenbau GmbH påtager sig intet ansvar ved anvendelse af andre slibeskiver.

Ved behov for slibeskiver eller andet tilbehør bedes du henvende dig til vores salgsmedarbejdere og -partnere eller direkte til firmaet KNECHT Maschinenbau GmbH.

Mange tak for din tillid!

# 11. Bilag

---

## 11.1 EU-overensstemmelseserklæring i henhold til Rådets direktiv 2006/42/EF

- Maskiner 2006/42/EF
- Elektromagnetisk kompatibilitet 2014/30/EU

Hermed erklærer vi, at den nedenfor betegnede maskine på grund af udformning og konstruktionsmåde samt den udførelse, vi markedsfører, stemmer overens med de relevante, grundlæggende sikkerheds- og sundhedskrav i det pågældende EF-direktiv.

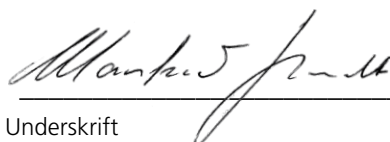
Ved ændringer af maskinen uden forudgående aftale med os mister denne erklæring sin gyldighed.

|                                                    |                                                                                                                                  |
|----------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Maskinens betegnelse:</b>                       | Planslibemaskine                                                                                                                 |
| <b>Typebetegnelse:</b>                             | W 300                                                                                                                            |
| <b>Anvendte harmoniserede standarder, særligt:</b> | DIN EN ISO 12100<br>DIN EN ISO 13857<br>DIN EN ISO 16089<br>DIN EN 61000-3-2<br>DIN EN 61000-3-3<br>DIN EN 55014-1<br>DIN EN 349 |
| <b>Dokumentationsansvarlig:</b>                    | Peter Heine (Dipl. Ing. Maschinenbau BA)<br>Tlf. +49-7527-928-15                                                                 |
| <b>Producent:</b>                                  | KNECHT Maschinenbau GmbH<br>Witschwender Straße 26<br>88368 Bergatreute<br>Tyskland                                              |

En fuldstændig teknisk dokumentation er til rådighed. Maskinens tilhørende betjeningsvejledning er tilgængelig både i den originale udgave og på brugerens sprog.

Bergatreute, 8. maj 2019

Sted, dato

  
Underskrift

Direktør

Oplysninger om underskriveren

**KNECHT Maschinenbau GmbH**

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