

Használati utasítás

A 950 III

Sarló- és körkés-csiszológép



Használati utasítás

Sarló- és körkés-csiszológép A 950 III

Gyártó

KNECHT Maschinenbau GmbH
Witschwender Straße 26
88368 Bergatreute
Németország

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

mail@knecht.eu
www.knecht.eu

A gép üzemeltetőjét megillető dokumentumok

Használati utasítás

A használati utasítás kiadásának dátuma

2025. január 7

Szerzői jog

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

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

Tartalomjegyzék

1.	Fontos tudnivalók	7
1.1	Előszó a használati utasításhoz	7
1.2	A használati utasításban előforduló figyelmeztetések és szimbólumok	7
1.3	Figyelmeztető és tiltó jelzések és jelentésük	8
1.3.1	Figyelmeztető és tiltó jelzések a csiszológépen/csiszológépben	8
1.3.2	Általános utasító jelzések	8
1.4	Típustábla és gépszám	9
1.5	Kép- és pozíciószámok a használati utasításban	10
2.	Biztonság	11
2.1	Alapvető biztonsági tudnivalók	11
2.1.1	A használati utasításban található tudnivalók figyelembe vétele	11
2.1.2	Az üzemeltető kötelezettségei	11
2.1.3	A személyzet kötelezettségei	11
2.1.4	Veszélyek a csiszológép használata során	11
2.1.5	Zavarok	12
2.2	Rendeltetésszerű használat	12
2.3	Szavatosság és jótállás	12
2.4	Biztonsági előírások	13
2.4.1	Szervezési rendszabályok	13
2.4.2	Védelmi felszerelések	13
2.4.3	Informális biztonsági intézkedések	13
2.4.4	A személyzet kiválasztása, a személyzet képzettsége	13
2.4.5	Gépvezérlés	14
2.4.6	Biztonsági tudnivalók normál üzemelés esetén	14
2.4.7	Elektromos energia miatti veszélyek	14
2.4.8	Különleges veszélyforrások	14
2.4.9	Állagmegóvás (karbantartás, javítás) és zavarelhárítás	15
2.4.10	Szerkezeti átalakítások a csiszológépen	15
2.4.11	A csiszológép tisztítása	15
2.4.12	Olajok és zsírok	15
2.4.13	A csiszológép áthelyezése	15
3.	Leírás	17
3.1	Rendeltetés	17
3.2	Műszaki adatok	17
3.3	Működés leírás	18
3.4	Alkatrészcsoport leírás	19
3.4.1	A csiszológép be-/kikapcsolása	21
3.4.2	Kezelőpult	22
3.4.3	A kezelőfelület felépítése (főképernyő)	23

Tartalomjegyzék

4.	Szállítás	24
4.1	Szállítóeszközök	24
4.2	Szállítási károk	24
4.3	Elszállítás más felállítási helyre	24
5.	Összeszerelés	25
5.1	A szakszemélyzet kiválasztása	25
5.2	A felállítás helye	25
5.3	Tápcsatlakozások	25
5.4	Beállítások	25
5.5	A csiszológép első üzembe helyezése	26
6.	Üzembe helyezés	27
7.	Kezelés	29
7.1	A csiszológép bekapcsolása	29
7.2	Kések csiszolása	29
7.2.1	A csiszolóprogram betöltése	29
7.2.2	Az SP 116 ívtárcsa felszerelése	30
7.2.3	Szeletelőkések csiszolása függesztő eszköz nélkül	33
7.2.4	Szeletelőkések csiszolása függesztő eszközön	35
7.2.5	Körkések csiszolása	37
7.2.6	A kések beállítása a tárcsa közepére	39
7.3	A kerámia csiszolótárcsák beállítása elöl / hátul	40
7.4	A csiszolótárcsák cseréje elöl / hátul	42
7.4.1	Közbenső perem kerámia csiszolótárcsáknál	43
7.5	A csiszolási szög beállítása	44
8.	Vezérlés	45
8.1	Főképernyő	45
8.2	Csiszolóprogram	46
8.3	Csiszolási adatok	47
8.3.1	Adatok	48
8.3.2	Csiszolóeszközök	48
8.3.3	Lépések	48
8.4	Beállítások	50
8.5	Tengely kézi üzemmódja	51
8.6	Kézi funkciók	52
8.6.1	Általános	52

Tartalomjegyzék

8.6.2	Csiszolótárcsa elől	53
8.6.3	Csiszolótárcsa hátul	53
8.6.4	Késcsomag	53
8.7	Gépadatok	55
8.7.1	Általános	55
8.7.2	Opciók	56
8.7.3	Tartó	56
8.7.4	Szerszámok – csiszolótárcsa elől/hátul	56
8.8	Üzenetek	57
8.9	Opciók	58
8.10	Nyelv	59
8.11	Az internetkapcsolat beállítása	60

9. Ápolás és karbantartás **61**

9.1	Hűtőfolyadék	61
9.2	A csiszológép tisztítása	61
9.2.1	Tisztítószer- és kenőanyag-táblázat	62
9.3	Karbantartási terv (egyműszakos üzem)	62
9.4	Kenési helyek	63
9.4.1	A keresztván kenése	63
9.4.2	A csiszolókorongok szánjának kenése	63

10. Szétszerelés és ártalmatlanítás **64**

10.1	Szétszerelés	64
10.2	Ártalmatlanítás	64

11. Szerviz, pótalkatrészek és tartozékok **65**

11.1	Postai cím	65
11.2	Szerviz	65
11.3	Kopó- és pótalkatrészek	65
11.4	Tartozékok	66
11.4.1	Alkalmazott csiszolóeszközök	66

12. Függelék **67**

12.1	EK megfelelőségi nyilatkozat	67
-------------	-------------------------------------	-----------

1. Fontos tudnivalók

1.1 Előszó a használati utasításhoz

Ez a használati utasítás megkönnyíti a sarló- és körkés-csiszológép, a továbbiakban csiszológép megismerését és rendeltetésszerű használati lehetőségeinek kihasználását.

A használati utasítás fontos tudnivalókat tartalmaz a csiszológép biztonságos, szakszerű és gazdaságos használatával kapcsolatban. A használati útmutatásban foglaltak betartásával elkerülhetők a veszélyhelyzetek, a javítási költségek és a kieső idők, és növelhető a csiszológép megbízhatósága és élettartama.

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

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

- szállítás, összeszerelés, üzembe helyezés
- használat, beleértve a munka során fellépő hibák elhárítását, valamint
- állagmegóvás (karbantartás, javítás).

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

1.2 A használati utasításban előforduló figyelmeztetések és szimbólumok

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



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

Ezekben az esetekben különös óvatossággal és gondossággal kell eljárni.



A „FIGYELMEZTETÉS” olyan helyeken található, ahol különösen figyelni kell a köszörű és környezete károsodásának vagy megsemmisülésének elkerülésére.



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

1. Fontos tudnivalók

1.3 Figyelmeztető és tiltó jelzések és jelentésük

1.3.1 Figyelmeztető és tiltó jelzések a csiszológépen / csiszológépben

A csiszológépen / csiszológépben a következő figyelmeztetések és utasítások találhatók:



VIGYÁZAT! VESZÉLYES ELEKTROMOS FESZÜLTSG (figyelmeztető jelzés a kezelőpulton)

A köszörű a tápfeszültség csatlakoztatása után életveszélyes feszültség alatt áll.

A gép áramvezető részeit csak illetékes szakszemélyzet nyithatja fel.

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



VIGYÁZAT! SÉRÜLÉSVESZÉLY A KÉSNÉL (az alapelemezen elhelyezett utasító jelzések)

A csiszológépen végzett munkák során késeket csiszolnak, melyek élességük folytán súlyos vágási sérüléseket okozhatnak.

A kések felhelyezése és levétele során védőkesztyűt kell viselni.

A kések szállítását óvatosan kell végezni! Használni kell a késgyártó védőberendezéseit. Viseljen vágásálló védőkesztyűt és biztonsági cipőt.

1.3.2 Általános utasító jelzések

Vegye figyelembe az alábbi általános utasító jelzéseket:



VIGYÁZAT! SÉRÜLÉSVESZÉLY A LEHÚZÁS SORÁN KELETKEZŐ CSISZOLÁSI SZEMCSÉK MIATT

A csiszolótárcsa lehúzása során csiszolási szemcsék keletkezhetnek, amelyek a szembe kerülhetnek.

Ezeknél a munkáknál szemvédőt kell viselni.

1. Fontos tudnivalók

1.4 Típus tábla és gépszám



1-1. ábra Típus tábla

A típus tábla (1-1) a gép jobb oldalán, a kapcsoló-szekrény mögött található.



1-2. ábra Gépszám

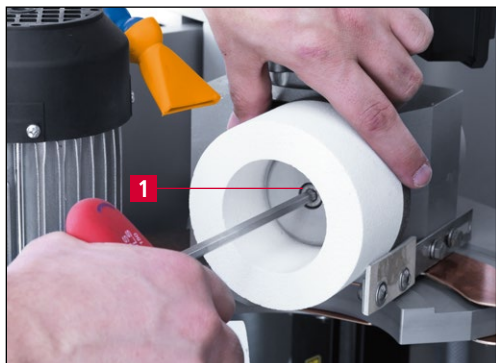
A gépszám (1-2) a típus táblán (1-1) és elől, a bal oldalon helyezkedik el.

1. Fontos tudnivalók

1.5 Kép- és pozíciószámok a használati utasításban

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

Példa: (7-25/1) jelentése 7-25. ábra, 1. pozíció.



Az SW6 mm imbuszkulccsal oldja ki és szerelje le a csavart a csiszolótárcsa (7-25/1) közepén az óramutató járásával ellentétes irányban.

Vegye le az elülső, ill. hátsó csiszolótárcsát és adott esetben köztes karimát (7-26/1), és az új csiszolókorongot fordított sorrendben szerelje fel.

7-25. ábra A csiszolótárcsa cseréje

2. Biztonság

2.1 Alapvető biztonsági tudnivalók

2.1.1 A használati utasításban található tudnivalók figyelembe vétele

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

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

2.1.2 Az üzemeltető kötelezettségei

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

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

A személyzet biztonság tudatos munkavégzését rendszeres időközönként ellenőrizni kell.

2.1.3 A személyzet kötelezettségei

A csiszológéppel dolgozó személyek kötelesek a munkavégzés megkezdése előtt

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

2.1.4 Veszélyek a csiszológép használata során

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

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

A biztonságot hátrányosan befolyásoló lehetséges zavarokat azonnal el kell hárítani.

2. Biztonság

2.1.5 Zavarok

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

Az üzemzavarok elhárítását csak illetékes szakszemélyzet végezheti.

2.2 Rendeltetésszerű használat

A csiszológép kizárólag szeletelőkések csiszolására használható. A szeletelőkés csiszolását megelőzően először ellenőrizni kell, hogy a szeletelőkés illik-e az ívtárcsához. Csak ezután szabad a szeletelőkést az ívtárcsára felfogatni.

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

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

FIGYELEM

A csiszológép használata nem rendeltetésszerű, amennyiben például:

- **A szeletelőkéseket az ívtárcsa nélkül kell lehúzni.**
- **A berendezések nincsenek megfelelően rögzítve.**

2.3 Szavatosság és jótállás

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

- a csiszológép nem rendeltetésszerű használata,
- a csiszológép szakszerűtlen szállítása, üzembe helyezése, kezelése és karbantartása,
- a csiszológép üzemeltetése meghibásodott biztonsági berendezésekkel vagy nem szakszerűen felszerelt, illetve üzemképtelen biztonsági és védelmi berendezésekkel,
- a használati utasításban szereplő tudnivalók figyelmen kívül hagyása a csiszológép szállítása, üzembe helyezése, használata, karbantartása és javítása során,
- a csiszológép önhatalmú szerkezeti átalakítása,
- pl. a meghajtási viszonyok (teljesítmény és fordulatszám) önhatalmú megváltoztatása és

2. Biztonság

- a kopásnak kitett gépalkatrészek nem megfelelő felügyelete, valamint

- nem megengedett alkatrészek és kopó alkatrészek használata.

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

2.4 Biztonsági előírások

2.4.1 Szervezési rendszabályok

Minden meglévő biztonsági felszerelést rendszeresen ellenőrizni kell.

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

2.4.2 Védelmi felszerelések

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

A védőeszközöket csak a köszörű leállítást és ismételt visszakapcsolás elleni biztosítást követően szabad eltávolítani.

A pótalkatrészek felszerelésekor a védőberendezéseket az üzemeltetőnek kell felszerelnie az előírásoknak megfelelően.

2.4.3 Informális biztonsági intézkedések

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

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

2.4.4 A személyzet kiválasztása, a személyzet képzettsége

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

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

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

2. Biztonság

2.4.5 Gépvezérlés

Semmiképpen se módosítsa a szoftver programozását. Az üzemeltető által beállítható paraméterekre ez nem vonatkozik (pl. a ciklusszám beállítása).

A gépet csak szakképzett és megfelelően betanított személyzet működtetheti.

2.4.6 Biztonsági tudnivalók normál üzemelés esetén

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

Műszakonként legalább egyszer (vagy naponta egyszer) ellenőrizze a köszörűt, hogy nem látható-e rajta sérülések, és a biztonsági berendezések működőképességét.

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

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

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

2.4.7 Elektromos energia miatti veszélyek

A kapcsolószekrényt mindig zárva kell tartani. Csak az arra feljogosított személyzet férhet hozzá.

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

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



A sárga színnel jelölt kábelek kikapcsolt főkapcsoló esetén is feszültség alatt állnak.

2.4.8 Különleges veszélyforrások

A csiszolókorongok környékén zúzódásveszély áll fenn, illetve fennáll például a ruházat, az újjak és a haj becsípődésének veszélye. Megfelelő személyi védőfelszerelést kell viselni.

2. Biztonság

2.4.9 Állagmegóvás (karbantartás, javítás) és zavarelhárítás

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

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

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

2.4.10 Szerkezeti átalakítások a csiszológépen

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

Minden átalakításhoz a KNECHT Maschinenbau GmbH írásos hozzájárulása szükséges.

A gép nem kifogástalan állapotú alkatrészeit ki kell cserélni.

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

2.4.11 A csiszológép tisztítása

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

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

2.4.12 Olajok és zsírok

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

2.4.13 A csiszológép áthelyezése

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

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

2. Biztonság

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

A csiszológépet kizárólag a használati utasításban leírtaknak megfelelően szabad emelővel felemelni. Csak megfelelő teherbírású szállítójárművet használjon. A rakományt megbízhatóan kell rögzíteni. Megfelelő rögzítési pontokat használjon.

Az ismételt üzembe helyezés során a használati utasításban foglaltaknak megfelelően kell eljárni.

3. Leírás

3.1 Rendeltetés

Az A 950 III sarló- és körkés-csiszológép 900 mm-ig terjedő szeletelőkések csiszolására szolgál (sarló alakú vagy kerek). Nem alkalmas kézi kések csiszolására.

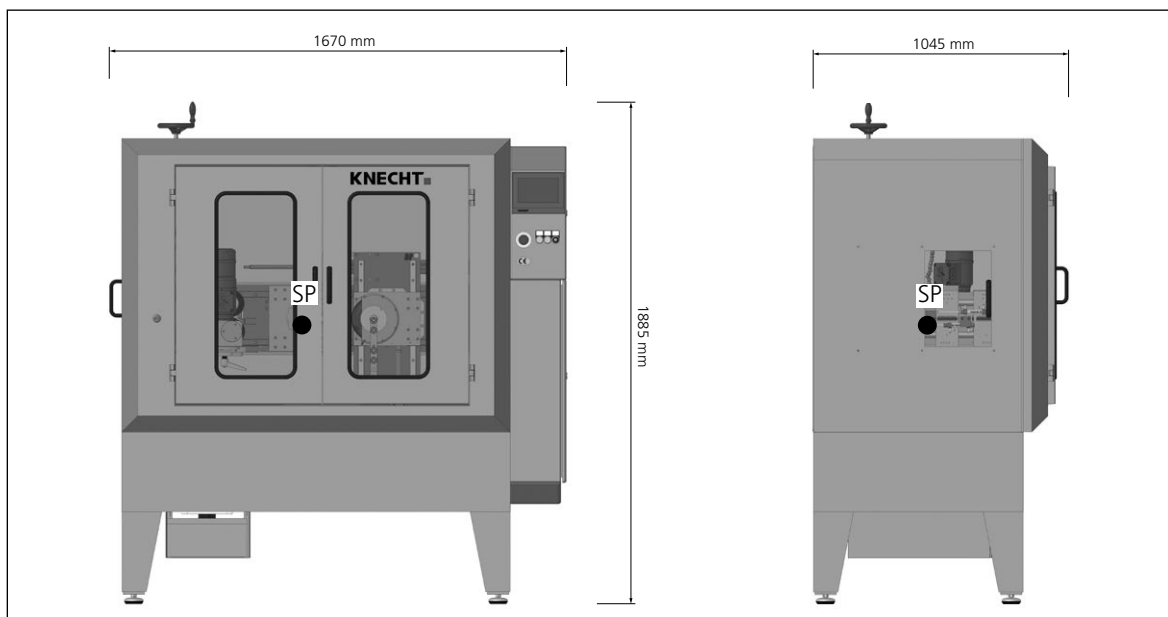
3.2 Műszaki adatok

Magasság	1885 mm
Szélesség	1670 mm
Mélység	1045 mm
Helyigény (Sz x M)	3000 x 2800 mm
Tömeg	kb. 400 kg
Feszültségellátás*	3x 400 V
Hálózati frekvencia*	50 Hz
Teljesítmény*	0,5 kW
Teljesítményfelvétel*	1,9 kW
Áramfelvétel*	4 A
Előtétbiztosíték*	16 A
Vezérlőfeszültség*	+ 24 V DC
Sűrített levegő az ISO 8573-1:2010 [1:4:2] szerint	6 bar (50 l/perc)
Mért, A-értékelt kibocsátási zajnyomásszint a munkahelyen LpA**	72 dB (A)
A csiszolótárcsák fordulatszáma elől/hátul	255 1/perc
Csiszolótárcsa A	d.100xd.40x60

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

**) Kétszámú zajkibocsátási adat az EN ISO 4871 szerint (Mérési bizonytalanság KpA. 3 dB (A)). Zajnyomásszint az EN ISO 11201 szerint. Egy szeletelőkés csiszolását végezték el (KNECHT Maschinenbau GmbH gyártmány, ismert típus)

3. Leírás



3-1. ábra A gép méretei mm-ben és súlypontja (SP)

3.3 Működés leírás

A csiszológéppel (sarló alakú vagy kerek) szeletelőkések csiszolhatók automatikusan maximum 900 mm-es méretig.

A szeletelőkést az ívtárcsára rögzítik, és az alakját pontosan követve csiszolják a pengék mentén a csiszolótárcsákkal.

Vészhelyzetben a csiszológép a „Vész-Ki” gombbal azonnal leállítható.

3. Leírás

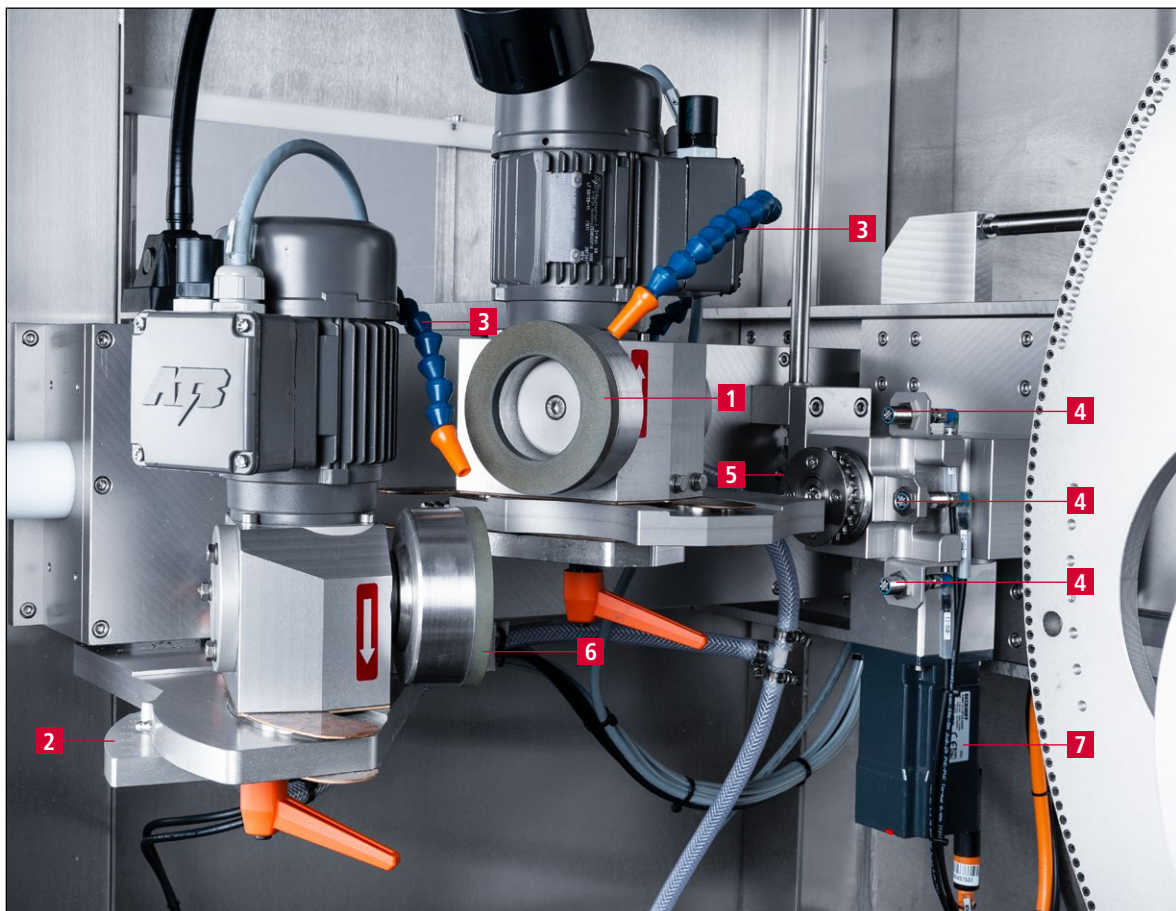
3.4 Alkatrészcsoporth leírás



3-2. ábra Csiszológép teljes nézet

- 1 Kézikerék a csiszolási mélység beállításához
- 2 Csiszolóberendezés
- 3 Víztartály
- 4 Vezérlés a kezelőmezővel
- 5 SP 116 ívtárcsa (késekkel)
- 6 A gép lábai

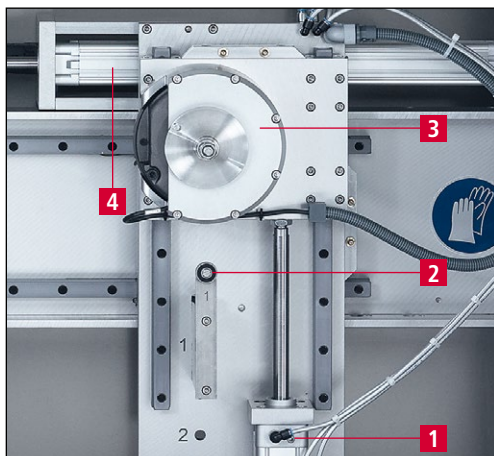
3. Leírás



3-3. ábra Csiszolóberendezés

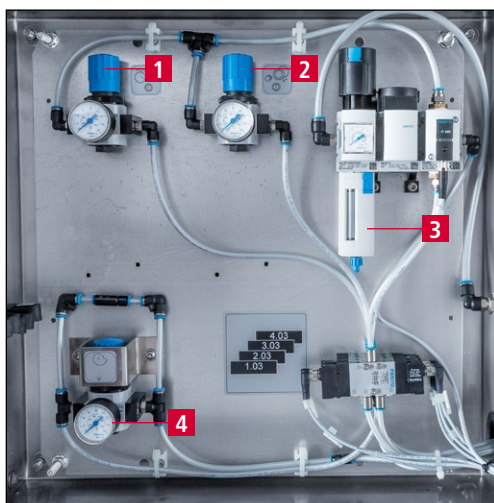
- 1 Csiszolótárcsa (hátul)
- 2 Szögbeállítási skála
- 3 Hűtőfolyadék-tömlő
- 4 Induktív kapcsoló
- 5 Meghajtóbütyök ívtárcsa
- 6 Csiszolótárcsa (elöl)
- 7 Ívtárcsa meghajtás (szervómotor)

3. Leírás



3-4. ábra Felvevő ívtárcsa

- 1 Cilinder késcsomag fel/le
- 2 Z-csatlakozás
- 3 Felvevő ívtárcsa
- 4 Cilinder az ívtárcsa hozzápréseléséhez



3-5. ábra Pneumatikus szekrény

- 1 Présnyomás csiszolótárcsa elől
- 2 Présnyomás csiszolótárcsa hátul
- 3 Karbantartó egység
- 4 Présnyomás ívtárcsa

3.4.1 A csiszológép be- / kikapcsolása



3-6. ábra Főkapcsoló

- 1 Főkapcsoló

A csiszológép a főkapcsoló „I BE” állásba történő átkapcsolásával kapcsolható be.

A főkapcsoló „0 KI” állásba állításával a csiszológép feszültségmentes állapotba kerül.

3. Leírás

3.4.2 Kezelőpult



- 1 Érintőpanel
- 2 „Vészleállító” gomb
- 3 „Vezérlés be” gomb
- 4 „Start / Stop” gomb
- 5 „Beállító üzemmód” kulcskapcsoló: „1”
pozíció a beállító üzemmódhoz, „0” po-
zíció automatikus üzemmódhoz

3-7. ábra Kezelőpult

3. Leírás

3.4.3 A kezelőfelület felépítése (főképernyő)

The screenshot displays the KNECHT control interface. At the top, the brand name 'KNECHT' is shown with a red '1' next to it. To the right, there are status indicators: '2' (MANUAL), 'TwinCAT', 'PLC', and a date/time display '7/13/2021 11:28:48'. The main area is divided into several sections. On the left, there are input fields for 'Termék:' (3), 'Fájlnev:' (Schiwa G messer hinten.dat), and 'Tartó:' (SCHIWA G Messer). Below these are 'Szerkesztés' (4) options: 'Lépés:' (1), 'Szerszámozonosító:' (3), and 'Ciklusok száma:' (0 / 0). In the center, there is a table with columns 'ID', 'Szerszám', and 'Cikl.'. The table contains three rows: row 1 has a checked box and 'Csiszolás' with '10' in the 'Cikl.' column; rows 2 and 3 have unchecked boxes and empty cells. To the right of the table are two images: 'Szer. elől' (5) showing a grinding wheel labeled 'K800 rosa', and 'Szer. hátul' (6) showing a grinding wheel labeled 'CBN B46 K'. Further right are four large buttons: 'Hűtőfolyadék-pumpa' (7), 'Program megszakítás' (8), 'Alaphelyzet' (9), and 'Szünet a lépés után' (10). Below the table is a 'Felülírás' (11) section with a slider set to '100 %'. To the right of the slider is a 'Megtunkálási idő' section with 'aktuális kés:' (0 min. 00 s) and 'utolsó kés:' (0 min. 00 s). At the bottom, there are six function buttons: 'F1 Kés kiválasztása' (12), 'F2 Csiszolási adatok' (13), 'F3 Visszaállítás' (14), 'F4' (empty), 'F5 Beállítások' (15), and 'F6 Vissza' (16).

3-8. ábra Főképernyő

- 1 Hibaüzenetek
- 2 Állapotjelző
- 3 Termékadatok (betöltött csiszolóprogram)
- 4 Aktuális beállítások szerkesztési lépések (a csiszolóprogramban van megadva)
- 5 Szerszám elől (csiszolótárcsa elől)
- 6 Szerszám hátul (csiszolótárcsa hátul)
- 7 Hűtőfolyadék-pumpa (A hűtőfolyadék-pumpa be-/kikapcsolása)
- 8 A program megszakítása (a program a leállás után visszaáll)
- 9 Alapállás (az ívtárcsa csere pozícióba állítása)
- 10 Szünet a lépés után (a program az aktuális lépés után leáll)
- 11 Override (Az ívtárcsa sebességének beállítása)
- 12 „F1 Kés kiválasztása”: válassza ki a kívánt csiszolóprogramot, lásd 8.2 fejezet
- 13 „F2 Csiszolási adatok”: lásd a 8.3 fejezetet
- 14 „F3 Visszaállítás”: aktuális hiba törlése
- 15 „F5 Beállítások”: lásd 8.4 fejezet
- 16 „F6 Vissza”: visszalépés az előző képernyőre

TÁJÉKOZTATÁS

Az érintőpanel-mezők kiosztása az aktuális képernyőtől függően változik. A mindenkori kiosztás szövegesen jelenik meg.

4. Szállítás



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

A csiszológépet csak géptalpakkal lefelé szabad szállítani.

4.1 Szállítóeszközök

A csiszológép szállításához és felállításához kizárólag megfelelő méretű szállítóeszközöket használjon. A szállítás előtt a vízteknőt ki kell húzni.

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

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

4.2 Szállítási károk

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

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

4.3 Elszállítás más felállítási helyre

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

Az új felállítási helyen rendelkezésre kell állnia egy jóváhagyott elektromos csatlakozásnak, pneumatikus csatlakozásnak és hálózati csatlakozásnak. A csiszológépnek stabilan és biztosan kell állnia.



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

5. Összeszerelés

5.1 A szakszemélyzet kiválasztása



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

A szakszerűtlen összeszerelésből adódó károkért nem vállalunk felelősséget.

5.2 A felállítás helye

A csiszológép felállítási helyének kijelölése során figyelembe kell venni az összeszereléshez, karbantartáshoz és javításhoz szükséges helyigényt (lásd 3.2 fejezet). A gépet csak száraz helyiségekben szabad tárolni, ill. üzemeltetni.

5.3 Tápcsatlakozások

A csiszológépet csatlakoztatásra készen, megfelelő csatlakozókábellel együtt szállítjuk.

Az áramellátást a megrendelőnek elektromos szakemberrel kell rákapcsoltatnia.

A sűrítettlevegő-ellátást és a hálózati csatlakozást a megrendelőnek szakemberrel kell rákapcsoltatnia.



A sűrített levegőt csak zárt ajtók mellett csatlakoztassa.

Soha ne távolítsa el a sűrített levegőt felfeszített kés esetén.
Fennáll a súlyos sérülések veszélye.

Ügyelni kell az elektromos hálózatra való szabályos csatlakoztatásra.

5.4 Beállítások

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

FIGYELEM

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

5. Összeszerelés

5.5 A csiszológép első üzembe helyezése

A felállítási helyen állítsa a csiszológépet sík felületű padlóra.

Egyenlítse ki a talaj egyenetlenségeit a géplábak (3-2/6) elfordításával egy 17 mm-es kulcsnyílású villáskulccsal. Állítsa be a gépet egy vízmértékkel. Ehhez helyezze a vízmértéket a csiszológép vezetősíneire.

Szerelje le a gépről az összes szállítóeszközt. Ellenőrizze, hogy az összes tengely (3-4. ábra) szabadon mozog-e.

Az áramellátást a helyszínen szakképzett villanyszerelőnek kell csatlakoztatni. A sűrítettlevegő-ellátást és a hálózati csatlakozást a megrendelőnek szakemberrel kell rákapcsoltatnia.

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



VIGYÁZAT

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

6. Üzembe helyezés



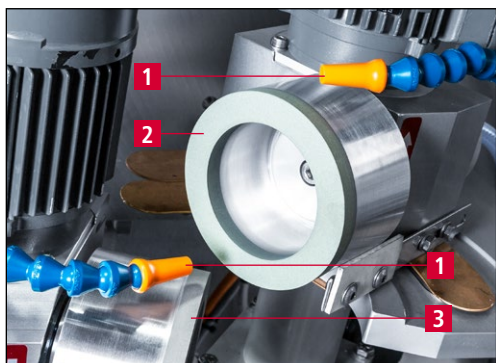
Minden munkát kizárólag az arra felhatalmazott szakemberek végezhetnek.

Be kell tartani az érvényes helyi biztonsági és balesetmegelőzési előírásokat.

A sűrített levegőt csak zárt ajtók mellett csatlakoztassa.

Soha ne távolítsa el a sűrített levegőt felfeszített kés esetén.
Fennáll a súlyos sérülések veszélye.

Töltse fel vízzel a víztartályt (3-2/3) 3 cm-rel a széle alattig.



6-1. ábra A hűtőfolyadék-tömlők beállítása

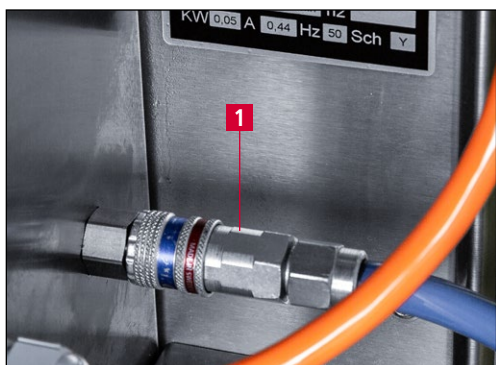
Nyissa ki a védőajtókat.

Állítsa be a hűtőfolyadék-tömlőket (6-1/1) az ábrán látható módon. A hátsó csiszolótárcsa (6-1/2) és az elülső csiszolótárcsa (6-1/3) közötti távolság körülbelül 5 mm. A hűtőfolyadék-tömlők nem érintkezhetnek a csiszolótárcsákkal.

FIGYELEM

Tartsa be a hűtőfolyadék-tömlő és a csiszolótárcsák közötti 5 mm-es minimális távolságot, mivel a csiszolótárcsák csiszolás közben forognak.

Dugja a hálózati csatlakozódugót a rendelkezésre álló csatlakozóaljzatba (3x 400 V, 16 A).

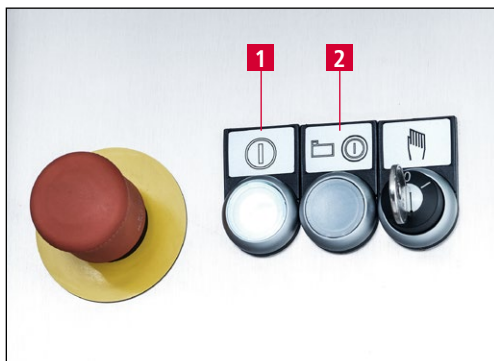


6-2. ábra Sűrített levegő csatlakozás

Csatlakoztassa a sűrített levegő-tömlőt a sűrített levegő-csatlakozóba (6-2/1).

Zárja be a védőajtókat.

6. Üzembe helyezés



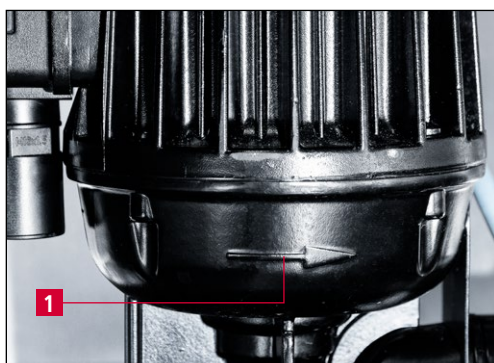
6-3. ábra Kezelőpult

Kapcsolja a főkapcsolót (3-6/1) „I BE” állásba. Várja meg a vezérlés inicializálását.

Ha a „Vezérlés be” gomb (6-3/1) villog, a „Vezérlés be” gombbal (6-3/1) kapcsolja be a vezérlést.

FIGYELEM

Semmi esetre se nyomja meg a „Start/Stop” gombot (6-3/2).



6-4. ábra A forgásirány ellenőrzése

Ellenőrizze a hűtőfolyadék-pumpa forgásirányát.

Az iránymutató nyíl (6-4/1) jelöli a pumpa forgási irányát.

Ha a forgásirány nem egyezik, a fázisokat villanyszerelővel cseréltesse meg.

FIGYELEM

Ügyelni kell az elektromos hálózatra való szabályos csatlakoztatásra.

Nem megfelelő csatlakoztatás esetén előfordulhat, hogy a csiszolótárcsák és az ívtárcsák az előírt forgási iránnyal ellentétes irányban forognak. A téves forgásirány a gép súlyos károsodásához vezethet.

7. Kezelés



Minden munkát kizárólag az arra felhatalmazott szakemberek végezhetnek.

Be kell tartani az érvényes helyi biztonsági és balesetmegelőzési előírásokat.

A késeket soha ne fessítse fel védőeszköz nélkül. Fennáll a súlyos sérülések veszélye.

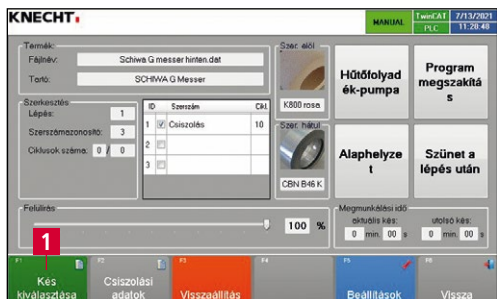
7.1 A csiszológép bekapcsolása

Állítsa a főkapcsolót (3-6/1) „I BE” állásba. Várja meg a vezérlés inicializálását. Megjelenik a főképernyő (3-8), és villog a „Vezérlés be” (3-7/3) gomb.

Nyomja meg a „Vezérlés be” gombot (3-7/3), a kulcskapcsolót (3-7/5) fordítsa „0” állásba (automatikus üzemmód).

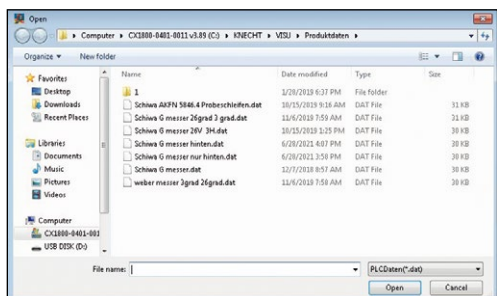
7.2 Kések csiszolása

7.2.1 A csiszolóprogram betöltése



7-1. ábra Főképernyő

A főképernyőn nyomja meg az „F1 Kés kiválasztása” érintőpanel mezőt (7-1/1). Megjelenik a „Megnyitás” párbeszédablak. A csiszolóprogramok a „Termékadatok” mappában találhatók.



7-2. ábra A csiszolóprogram kiválasztása

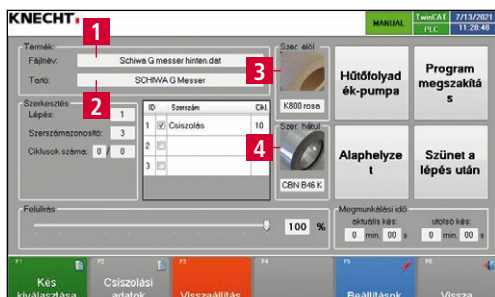
Ezután válassza ki a kívánt csiszolóprogramot a megfelelő fájlra történő dupla kattintással. (A csiszolóprogramok kiterjesztése „.dat”).

A csiszolóprogram be van töltve, és a „Megnyitás” párbeszédablak bezáródik.

7. Kezelés

FIGYELEM

Használjon a késnek megfelelő csiszolóprogramot. A nem megfelelő csiszolóprogram károsíthatja a gépet és a kést.



7-3. ábra Főképernyő

A főképernyőn a „Fájlnév” (7-3/1) sorban megjelenik a kiválasztott csiszolóprogram.

Ellenőrizze a használt csiszolóeszközöket (7-3/3) és (7-3/4), szükség esetén cserélje ki azokat.

A képeknek és adatoknak meg kell egyezniük a használt csiszolóeszközökkel.

TÁJÉKOZTATÁS

A főképernyőn a „Tartó” (7-3/2) felirat alatt megjelenik a csiszolóprogramhoz tartozó ívtárcsa neve. Ez a név az ívtárcsán van bevésvé.

Mindegyik kés és csiszolóprogram egyedi csiszolóeszközöket igényelhet.

7.2.2 Az SP 116 ívtárcsa felszerelése



7-4. ábra A Z-csatlakozó felszerelése

Nyissa ki a védőajtókat.

A Z-csatlakozást az SP 116 ívtárcsán lévő leírás szerint kell felszerelni, és egy SW 19 mm gyűrűs villáskulccsal kell meghúzni. Eközben ügyeljen a Z-csatlakozás és az alaplemez megfelelő jelölésére.

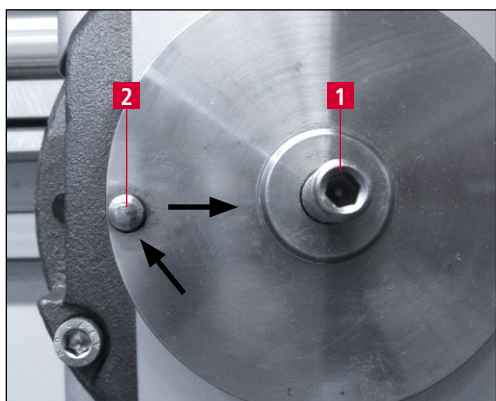
7. Kezelés



7-5. ábra Az SP 116 ívtárcsa felszerelése

Helyezze az SP 116 ívtárcsát (7-5/1) a befogóra (3-4/3), és húzza meg egy SW19 villáskulccsal.

Az ívtárcsát úgy forgassa el, hogy a furatok (7-5/2) a csiszolótárcsák irányába nézzenek.

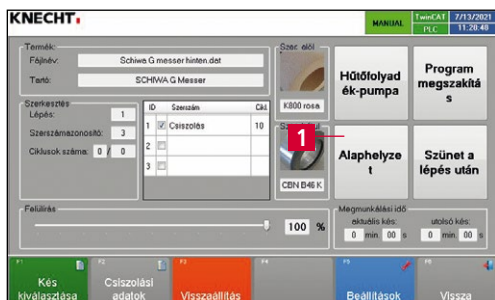


7-6. ábra Központosító köteg és központosító stift

A központosító kötegnek (7-6/1) és a központosító csapnak (7-6/2) az ívtárcsa megfelelő részébe kell nyúlania.

FIGYELEM

Az SP 116 ívtárcsa nem megfelelő elhelyezkedése esetén a végkapcsoló és a meghajtó bűtykök károsodhatnak.



7-7. ábra Az ívtárcsa mozgatása csere pozícióba

Zárja be a védőajtókat.

Az „Alapállás” érintőpanel mező (7-7/1) segítségével az ívtárcsát a főmenüben állítsa csere pozícióba.

Az ívtárcsa egy késbehelyezést segítő pozícióba mozog.

7. Kezelés

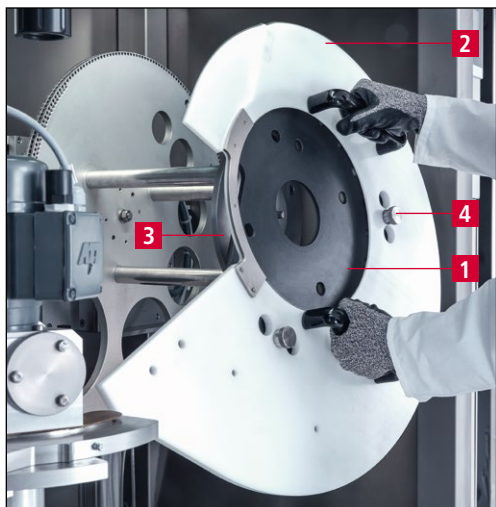
FIGYELEM

A kés méretétől és dimenziójától függően a kés a védővel kevésbé kezelhetővé válhat → Ergonómia.

A gépházba kés behelyezése céljából belépni tilos.

7. Kezelés

7.2.3 Szeletelőkések csiszolása függesztő eszköz nélkül



7-8. ábra A kés felhelyezése

Nyissa ki a védőajtókat.

Helyezze a kést (7-8/1) a védőeszközzel (7-8/2) a központosító kötegre (7-8/3), és a megfelelő központosító (7-8/4) segítségével állítsa be azt.

Az ívtárcsa kontúrja megfelel a kés kontúrjának.



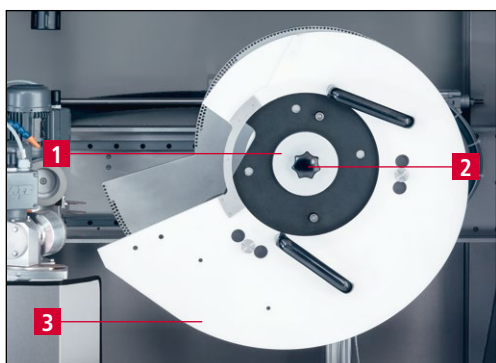
A késeket soha ne helyezze fel védőeszköz nélkül.

Fennáll a súlyos sérülések veszélye.

FIGYELEM

Csak az ívtárcsának megfelelő kést használjon. (Vesse össze a tárcsa és a kés feliratát.)

Nem megfelelő ívtárcsa használata esetén a kés és a gép károsodhat.



7-9. ábra A kés felfeszítése

A kést a késvédővel (7-9/3) fogja az egyik kezével, hogy ne eshessen ki, a másik kezével helyezze fel a szorítókarimát (7-9/1) és a csillagmarkolatot (7-9/2).

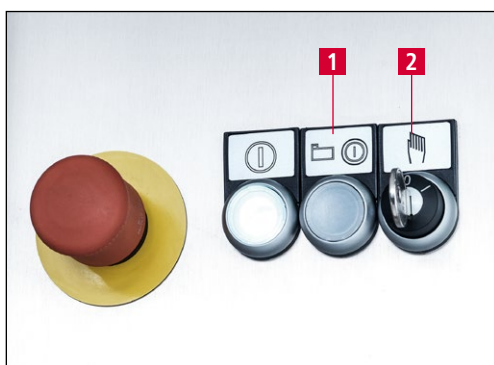
Húzza meg a csillagmarkolatot (7-9/2). Végül vegye le a késvédőt (7-9/3).

Zárja be a védőajtókat.

7. Kezelés



Éles penge, fennáll a súlyos sérülések veszélye.



7-10. ábra Kezelőpult

A „Beállító üzemmód” kulcskapcsolót (7-10/2) állítsa „0” állásba, és nyomja meg a „Start/Stop” (7-10/1) gombot.

A hűtőfolyadék-csapokat közvetlenül a tömlőknél nyissa ki.

A gép megkezdí a csiszolási folyamatot.

Amikor a kés munkavégzési pozícióban van, nyomja meg ismét a „Start/Stop” gombot (7-10/1) a gép megállításához.

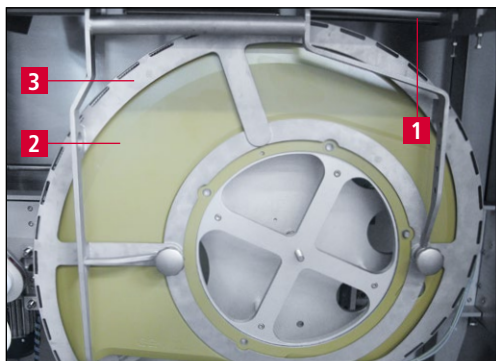
TÁJÉKOZTATÁS

Röviden nyomja meg a „Start/Stop” gombot a program lefutásának megszakításához; a gomb villog. Ismételt megnyomás esetén a csiszolási program tovább fut.

A „Start/Stop” gomb 3 másodperces megnyomása a program leállítását eredményezi. A gomb már nem világít. Ismételt megnyomás esetén a program újratekzdődik.

7. Kezelés

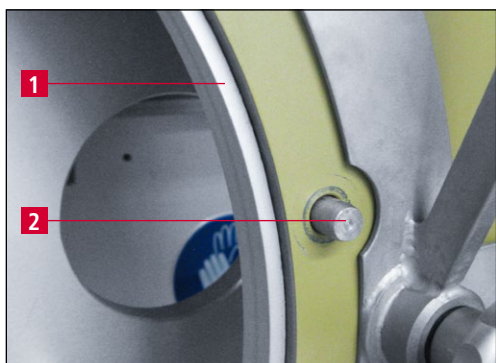
7.2.4 Szeletelőkések csiszolása függesztő eszközön



7-11. ábra Függesztőeszköz

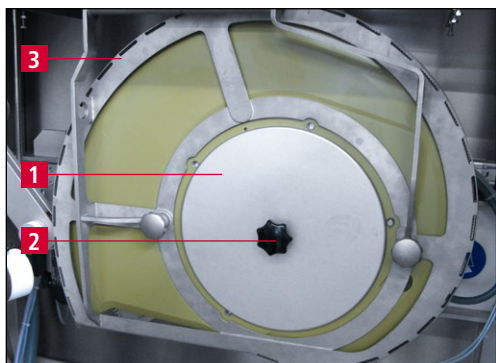
Nyissa ki a védőajtókat.

Helyezze a kést (7-11/2) a védőeszközzel (7-11/3) a megfelelő függesztőeszközhöz (7-11/1). Helyezze a kést (7-11/2) a védőeszközzel (7-11/3) a központosító kötegre (7-12/1).



7-12. ábra Központosítás

Állítsa be a megfelelő központosító (7-12/2) segítségével.



7-13. ábra Függesztőeszköz

Az ívtárcsa kontúrja megfelel a kés kontúrjának.

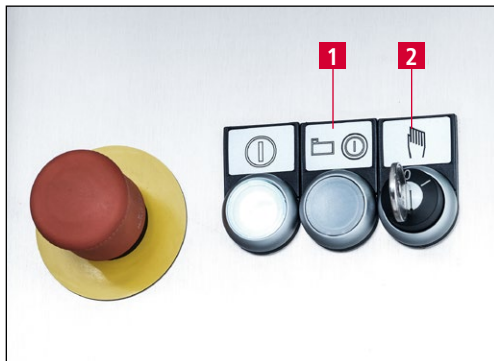
A kést a késvédővel (7-13/3) fogja az egyik kezével, hogy ne eshessen ki, a másik kezével helyezze fel a szorítókarimát (7-13/1) és a csillagmarkolatot (7-13/2). Húzza meg a csillagmarkolatot (7-13/2). Végül vegye le a késvédőt (7-13/3).

FIGYELEM

Csak az ívtárcsának megfelelő kést használjon. (Vesse össze a tárcsa és a kés feliratát.)

Nem megfelelő ívtárcsa használata esetén a kés és a gép károsodhat.

7. Kezelés



7-14. ábra Kezelőpult

Zárja be a védőajtókat.

A „Beállító üzemmód” kulcskapcsolót (7-14/2) állítsa „0” állásba, és nyomja meg a „Start/Stop” (7-14/1) gombot.

A hűtőfolyadék-csapokat közvetlenül a tömlőknél nyissa ki.

A gép megkezdi a csiszolási folyamatot.

Amikor a kés munkavégzési pozícióban van, nyomja meg ismét a „Start/Stop” gombot (7-14/1) a gép megállításához.

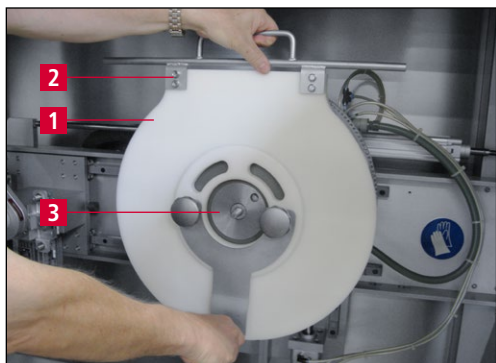
TÁJÉKOZTATÁS

Röviden nyomja meg a „Start/Stop” gombot a program lefutásának megszakításához; a gomb villog. Ismételt megnyomás esetén a csiszolási program tovább fut.

A „Start/Stop” gomb 3 másodperces megnyomása a program leállítását eredményezi. A gomb már nem világít. Ismételt megnyomás esetén a program újratekődik.

7. Kezelés

7.2.5 Körkések csiszolása



7-15. ábra A körkés felhelyezése

Nyissa ki a védőajtókat.

Helyezze a kést (a védőpajzs (7-15/1) mögött) a védőeszközzel (7-15/2) a központosító kötegre (7-15/3).

Az ívtárcsa kontúrja megfelel a kés kontúrjának.



7-16. ábra Körkés

A kést a késvédővel (7-16/1) fogja az egyik kezével, hogy ne eshessen ki, a másik kezével helyezze fel a szorítókarimát (7-16/2) és a csillagmarkolatot (7-16/3).

Húzza meg a csillagmarkolatot (7-16/3). Végül vegye le a késvédőt (7-16/1).

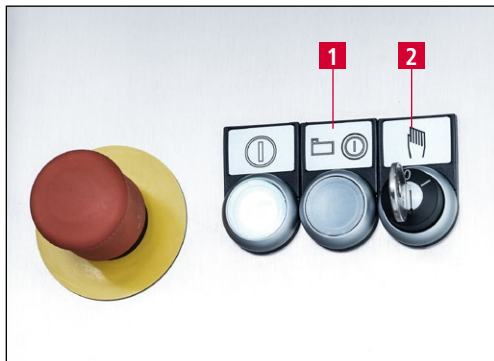
Zárja be a védőajtókat.

FIGYELEM

Csak az ívtárcsának megfelelő kést használjon. (Vesse össze a tárcsa és a kés feliratát.)

Nem megfelelő ívtárcsa használata esetén a kés és a gép károsodhatnak.

7. Kezelés



7-17. ábra Kezelőpult

A „Beállító üzemmód” kulcskapcsolót (7-17/2) állítsa „0” állásba, és nyomja meg a „Start/Stop” (7-17/1) gombot.

A hűtőfolyadék-csapokat közvetlenül a tömlőknél nyissa ki.

A gép megkezdi a csiszolási folyamatot.

Amikor a kés munkavégzési pozícióban van, nyomja meg ismét a „Start/Stop” gombot (7-17/1) a gép megállításához.

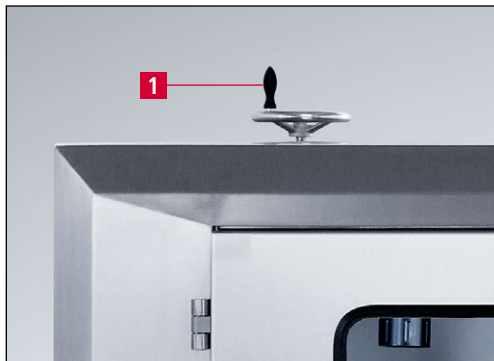
TÁJÉKOZTATÁS

Röviden nyomja meg a „Start/Stop” gombot a program lefutásának megszakításához; a gomb villog. Ismételt megnyomás esetén a csiszolási program tovább fut.

A „Start/Stop” gomb 3 másodperces megnyomása a program leállítását eredményezi. A gomb már nem világít. Ismételt megnyomás esetén a program újratekődik.

7. Kezelés

7.2.6 A kések beállítása a tárcsa közepére



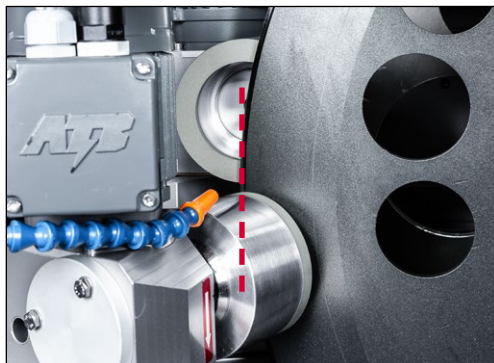
7-18. ábra A kés beállítása

A kést a kézi kerékkel (7-18/1) úgy állítsa be, hogy a kés pengéje a hátsó csiszoló tárcsa közepén menjen keresztül.

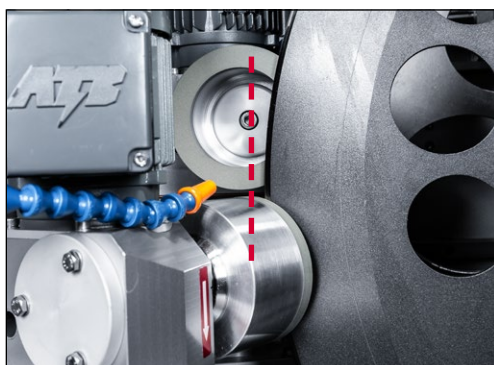
A program végén (a „Start/Stop” gomb már nem világít) ellenőrizze az élességet.

Amennyiben a kés még nem elég éles, akkor a pengét mindkét oldalon jelölje meg egy tollal, és csiszolja meg újra.

A jelölés helyén felismerhető, hogy teljesen ki lett-e csiszolva. Amennyiben nem, állítsa be meredekebbre a csiszolási szöget.



7-19. ábra Helyes



7-20. ábra Hibás

7. Kezelés



VIGYÁZAT

A ruha és a haj behúzásának veszélye. A kéz becsípődésének veszélye. Fennáll a súlyos sérülések veszélye.

A porképződés megelőzése érdekében csak nyitott hűtővízcsap esetén szabad lehúzást végezni, és a hűtőfolyadék tömlőket a csiszolótárcsákra kell irányítani.

Soha ne végezzen lehúzást felfeszített kés mellett.

Fennáll a súlyos vágási sérülések veszélye.

7.3 A kerámia csiszolótárcsák beállítása elöl / hátul



7-21. ábra Beállítások

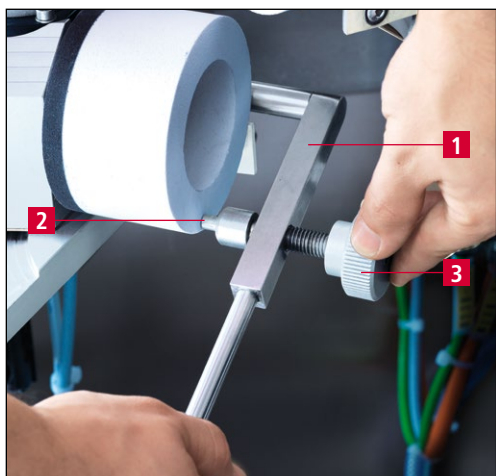
Ha az elülső csiszolótárcsa egyenetlenül vagy beszennyeződve működik, akkor lehúzás szükséges.

A csiszolókorongok szögét egy kényelmes pozícióba (kb. 34°) kell beállítani (lásd a 7.5 fejezetet).

Az „F5 Beállítások” (3-8/15) főmenüben lépjen át a beállításokra.

FIGYELEM

A „Beállító üzemmód” kulcskapcsolót (3-7/5) állítsa „1” állásba.



7-22. ábra A csiszolótárcsa beállítása

Nyissa ki a védőajtókat.

Vezesse be a kiigazító szerszámot (7-22/1) ütközésig az elülső csiszolóaggregát erre szolgáló perselyébe.

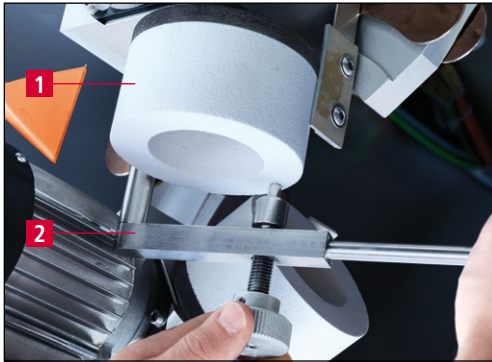
Kapcsolja be az elülső csiszolótárcsát.

Ehhez nyomja meg a „Csiszolótárcsa elöl BE/KI” (7-21/1) érintőpanel mezőt.

Mozgassa a kiigazító gyémántot (7-22/2) a kiigazító szerszámmal egyenesen a forgó csiszolókorong fölé.

A lehúzógyémánt odaállítása az odaállító anya (7-22/3) óramutató járásával ellentétes irányba történő forgatásával történik.

7. Kezelés



7-23. ábra A hátsó csiszolótárcsa lehúzása

Vezesse be a köszörűt (7-23/2) ütközésig a hátsó csiszolóaggregát erre szolgáló perselyébe.

Kapcsolja be a hátsó csiszolótárcsát (7-23/1).

Ehhez nyomja meg a „Csiszolótárcsa hátul BE/KI” (7-21/1) érintőpanel mezőt.

Igazítsa ki a csiszolótárcsát a 7-22. ábrán látható módon.

7. Kezelés

7.4 A csiszolótárcsák cseréje elől/hátul



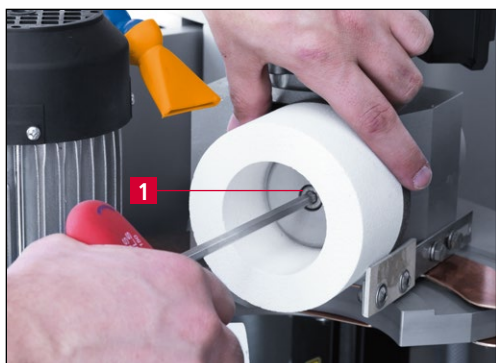
7-24. ábra A szög beállítása

Nyissa ki a védőajtókat.

A csiszolókorongok szögét egy kényelmes pozícióba (kb. 34°) kell beállítani (lásd a 7.5 fejezetet).

FIGYELEM

A „Beállító üzemmód” kulcskapcsolót (3-7/5) állítsa „1” állásba.



7-25. ábra A csiszolótárcsa cseréje

Egy 6 mm-es kulcsnyílású imbuszkulccsal oldja ki és szerelje le a csiszolótárcsa (7-25/1) közepén található csavart az óramutató járásával ellentétes irányban.

Vegye le az elülső, ill. hátsó csiszolótárcsát és adott esetben a köztes karimát (7-26/1), és az új csiszolókorongot fordított sorrendben szerelje fel.

FIGYELEM

Csak a KNECHT Maschinenbau GmbH eredeti köszörűszereit szabad használni.

A KNECHT Maschinenbau GmbH nem vállal felelősséget nem eredeti köszörűszerek használata esetén.

7. Kezelés

7.4.1 Közbenső perem kerámia csiszolótárcsáknál



7-26. ábra A közbenső karima

Kerámia csiszolókorongok használata esetén 50%-os kopástól (kevesebb mint 40 mm vastag csiszolótárcsa esetén) szereljen fel egy közbenső peremet (7-26/1).

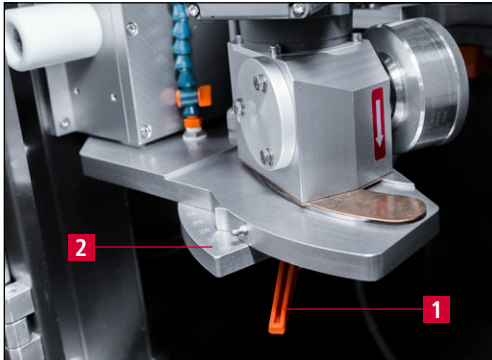
Ehhez használja a mellékelt M8x40 hengeres fejű csavart.

TÁJÉKOZTATÁS

A tartozékok között két, a hozzá tartozó csavarral ellátott köztes karima található.

7. Kezelés

7.5 A csiszolási szög beállítása



7-27. ábra A csiszolási szög beállítása

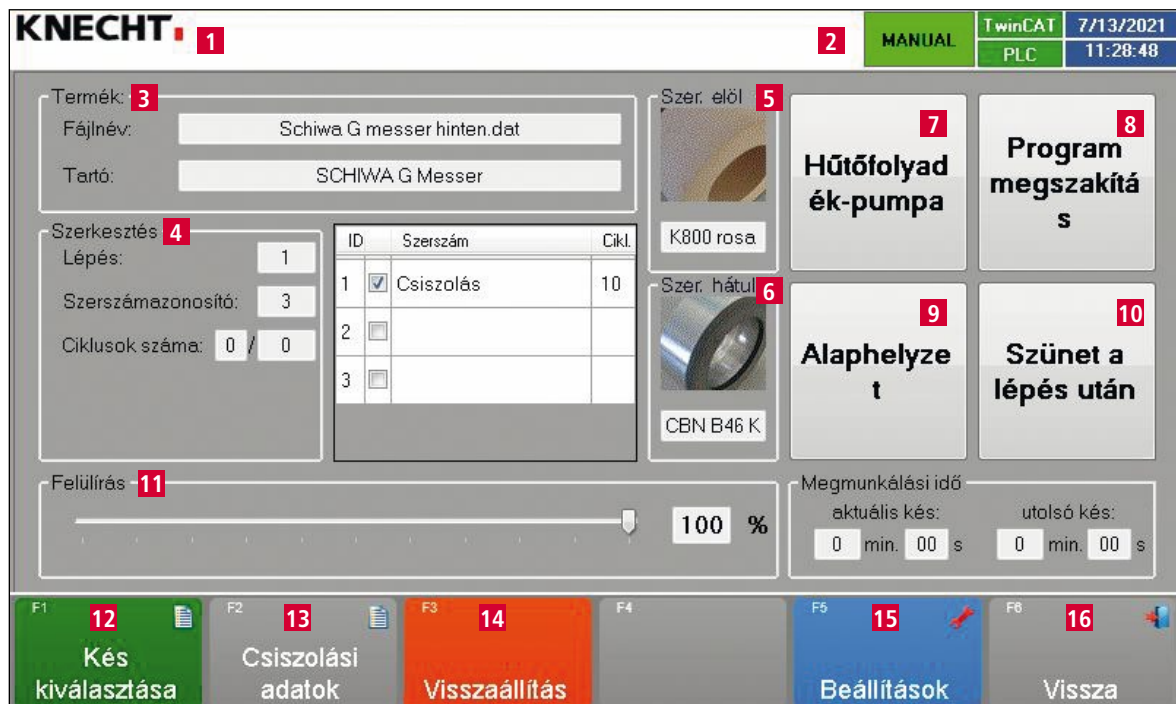
Az elülső és a hátsó csiszolótárcsa csiszolási szögét manuálisan kell beállítani.

Lazítsa meg a szorítókart (7-27/1), és állítsa be a berendezést a kívánt beállítási szögbe (7-27/2). Ezt követően a berendezést a szorítókar (7-27/1) segítségével újra le kell szorítani.

A hátsó csiszolótárcsával végezze el ugyanezt a műveletet.

8. Vezérlés

8.1 Főképernyő



8-1. ábra Főképernyő

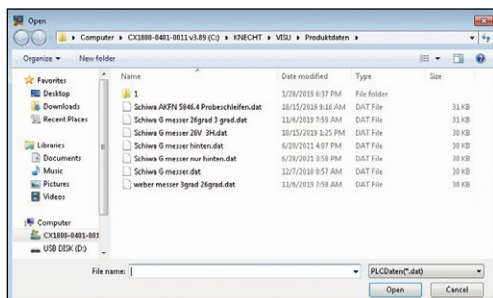
- 1 Hibaüzenetek
- 2 Állapotjelző
- 3 Termékadatok (betöltött csiszolóprogram)
- 4 Aktuális beállítások szerkesztési lépések (a csiszolóprogramban van megadva)
- 5 Szerszám elől (csiszolótárcsa elől)
- 6 Szerszám hátul (csiszolótárcsa hátul)
- 7 Hűtőfolyadék-pumpa (A hűtőfolyadék-pumpa be-/kikapcsolása)
- 8 A program megszakítása (a program a leállás után visszaáll)
- 9 Alapállás (az ívtárcsa csere pozícióba állítása)
- 10 Szünet a lépés után (a program az aktuális lépés után leáll)
- 11 Override (Az ívtárcsa sebességének beállítása)
- 12 „F1 Kés kiválasztása”: válassza ki a kívánt csiszolóprogramot, lásd 8.2 fejezet
- 13 „F2 Csiszolási adatok”: lásd a 8.3 fejezetet
- 14 „F3 Visszaállítás”: aktuális hiba törlése
- 15 „F5 Beállítások”: lásd 8.4 fejezet
- 16 „F6 Vissza”: visszalépés az előző képernyőre

TÁJÉKOZTATÁS

Az érintőpanel mezők kiosztása az aktuális képernyőtől függően változik. A mindenkor kiosztás szövegesen jelenik meg.

8. Vezérlés

8.2 Csiszolóprogram



8-2. ábra A csiszolóprogram kiválasztása

Nyomja meg a főképernyőn az „F1 Kés kiválasztása” (8-1/12) gombot.

Megjelenik a Windows „Megnyitás” párbeszédablaka (8-2). A „C:\Produkt” mappa automatikusan megjelenik. Ebben a mappában található az egyes kések csiszolási programjai. A csiszolási programok végződése/kiterjesztése „.dat”.

Csiszolóprogram betöltéséhez az alábbiak szerint járjon el: válassza ki a kívánt csiszolóprogramot. A Fájlnév oszlopban megjelenik a kiválasztott csiszolóprogram neve. A „Megnyitás” gombra kattintva betöltődik a csiszolóprogram.

A „Megnyitás” párbeszédablak bezárul, és a főmenüben megjelenik a kiválasztott csiszolóprogram.

8. Vezérlés

8.3 Csiszolási adatok

A csiszolási folyamathoz szükséges adatok az „F2 Csiszolási adatok” (8-1/13) főmenüben adhatók meg. Ezek az adatok a késtől függenek. Az adatok egy fájlban lesznek tárolva, és a fájlból betölthetők.

FIGYELEM

A csiszolási adatok módosítása hibás működést és a gép károsodását okozhatja. A módosításokat csak a KNECHT-technikusok utasításának megfelelően vagy a KNECHT Maschinenbau által kiképzett személyek végezhetik.

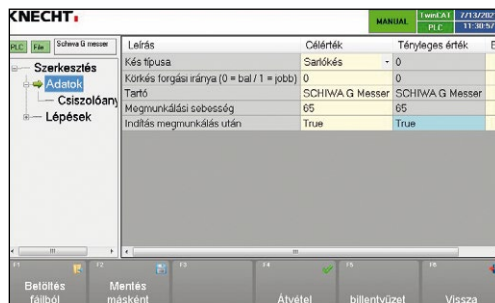


8-3. ábra Csiszolási adatok

- 1 „F1 Betöltés fájlból”
- 2 „F2 Mentés másként”
- 3 „F4 Átvétel”
- 4 „F5 billentyűzet”
- 5 „F6 Vissza”: visszalépés az előző képernyőre

8. Vezérlés

8.3.1 Adatok



Leírás	Céltérték	Tényleges érték
Kész típusa	Sarlókész	0
Körkés forgási iránya (0 = bal / 1 = jobb)	0	0
Tartó	SCHWA G Messer	SCHWA G Messer
Megmunkálási sebesség	65	65
Indítás megmunkálás után	True	True

8-4. ábra „Adatok” csiszolási adatai

Késtípus: Kör-/sarlókész

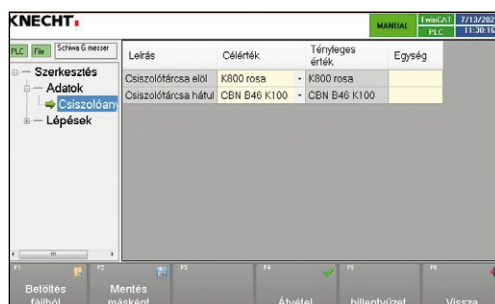
Körkés forgási iránya: 0 = bal, 1 = jobb

Tartó: Index, amely megmutatja, hogy a kész melyik tartón munkálja meg

Megmunkálási sebesség: Az a megmunkálási sebesség, amellyel az ívtárcsa csiszolás közben forog (mm/s)

Felmozgatás a megmunkálás után: true = igen, false = nem (a jobb feltöltéshez vagy a beakasztás-védelemhez való feltöltéshez)

8.3.2 Csiszolóeszközök



Leírás	Céltérték	Tényleges érték	Egység
Csiszolótárcsa elől	K800 rosa	K800 rosa	
Csiszolótárcsa hátul	CBN B46 K100	CBN B46 K100	

8-5. ábra „Csiszolóeszközök” csiszolási adatai

Csiszolótárcsa elől

Csiszolótárcsa hátul

8.3.3 Lépések



Leírás	Céltérték	Tényleges érték	Egység
Szerszám	Csiszolótárcsák elől és hátul	3	
Ciklusok	10	10	
Szög szersz. 1 (elől)	26	26	
Szög szersz. 2 (hátul)	0	0	
Utánfutás kezdete	5	5	
Elülső emelés kezdete	False	False	
Hátulról megemelve kezdés	True	True	
Utánfutás vége	5	5	
Elülső emelés vége	True	True	
Hátulról megemelve vége	False	False	
Fel ciklus	False	False	

8-6. ábra „Lépések” csiszolási adatai

Szerszám: A csiszolóeszközök kiválasztása

Ciklusok: Darabszám 1, 2, 3

Szög szersz. 1 (elől): Az előlő csiszolótárcsa szögbeállítása (a beállított csiszolási szög kijelzése). A csiszolási szög beállítása, lásd 7.5 fejezet)

Szög szersz. 2 (hátul): A hátsó csiszolótárcsa szögbeállítása (a beállított csiszolási szög kijelzése). A csiszolási szög beállítása, lásd 7.5 fejezet)

Utánfutás kezdete: Távolság a végálláskapcsoló elérése után

Elülső emelés kezdete: A csiszolótárcsa elől felemelkedik, true = igen, false = nem

Hátulsó felemelés: A csiszolótárcsa hátul felemelkedik, true = igen, false = nem

Utánfutás vége: Távolság a végálláskapcsoló elérése után

8. Vezérlés

Elülső emelés vége: A csiszolótárcsa elől felemelkedik a késről, true = igen, false = ne

Hátulsó felemelés vége: A csiszolótárcsa hátul felemelkedik a késről, true = igen, false = nem

Fél ciklus: A szerszám csak fél ciklust végez

8. Vezérlés

8.4 Beállítások

A gép „Indítás” ill. „Leállítás” alapfunkcióján túlmenő beállítások a főmenü „F5 Beállítások” (8-1/15) részében érhetők el.

FIGYELEM

A beállítások módosítása kárt tehet a gépben.



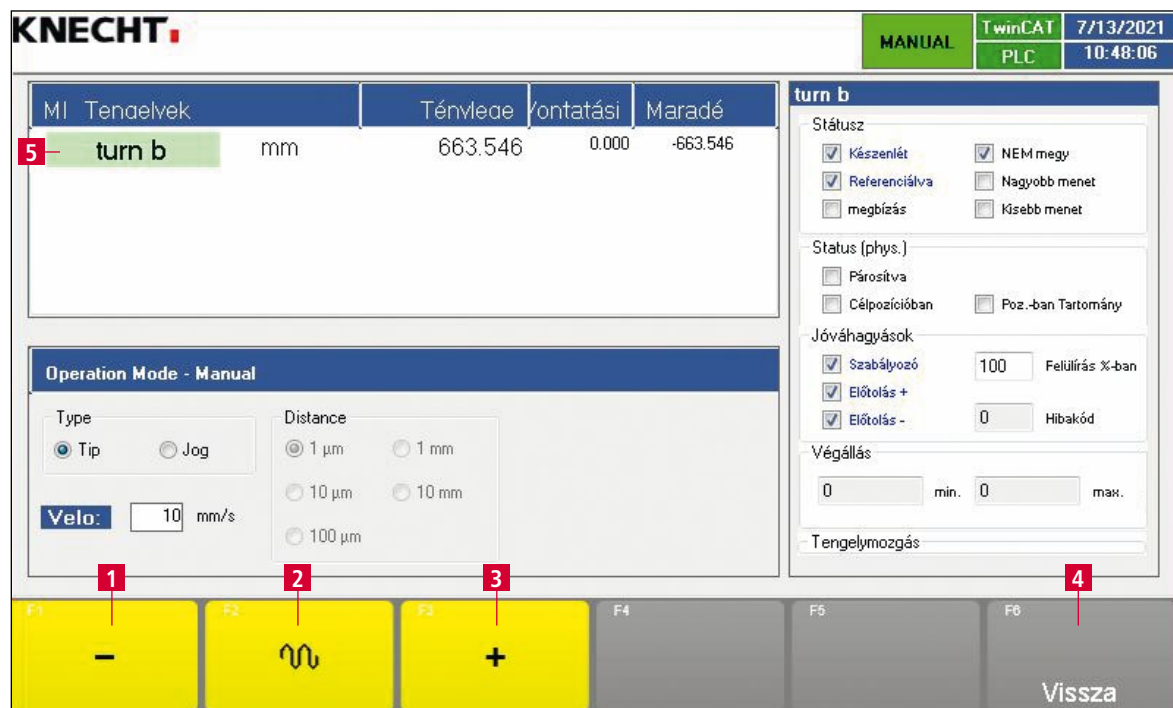
8-7. ábra Beállítások

- 1 Lehúzás (a csiszolótárcsák be-/kikapcsolása, ill. a tárcsák lehúzási pozícióba állítása)
- 2 Hűtőfolyadék-pumpa (be-/kikapcsolás)
- 3 Mégmunkálási idő (aktuális kés, utolsó kés és átlag perc/ másodperc)
- 4 „F1 Tengely kézi üzem”: Tengelyek mozgatása külön-külön manuális üzemben
- 5 „F2 Kézi funkciók”: lehetővé teszi a gép kézi működtetését
- 6 „F3 Gépadatok”: a gyárilag beállított gépadatok megjelenítése/szerkesztése
- 7 „F4 Üzenetszövegek”: folyamatosan megjeleníti az összes hibaüzenetet (szám, gyakoriság, kezdet)
- 8 „F6 Vissza”: visszalépés az előző képernyőre

8. Vezérlés

8.5 Tengely kézi üzemmódja

Az „F5 beállítások” (8-1/15) főmenün keresztül megjelenik az „F1 Tengely kézi üzem” (8-7/4) almenü. A „Tengely kézi üzem” kijelző (8-8) a CNC-vezérlésű géptengelyek állapotát mutatja. Ezenkívül a tengelyek manuálisan is vezérelhetők. A „Tengelyek kézi működtetése” almenü bal felső részében az egyes tengelypozíciók láthatók.



8-8. ábra „Kézi üzemmód” beállítások

- 1 „-”: a kiválasztott tengely „-” (vissza) irányba történő mozgása
- 2 „~”: a „-” vagy a „+” kombinációval a gyors mozgatót megfelelő irányba be kell kapcsolni
- 3 „+”: a kiválasztott tengely mozgatója a „+” (előre) irányba
- 4 „F6 Vissza”: visszalépés az előző képernyőre
- 5 Az ívtárcsa meghajtása

8. Vezérlés

8.6 Kézi funkciók

A kézi funkciók lehetővé teszik a gép kézi működtetését. A főmenüben az „F5 beállítások” (8-1/15), majd az „F2 kézi funkciók” (8-7/5) megnyomásával jelennek meg. A csiszológép különböző funkcióinak használata külön-külön történik.

FIGYELEM

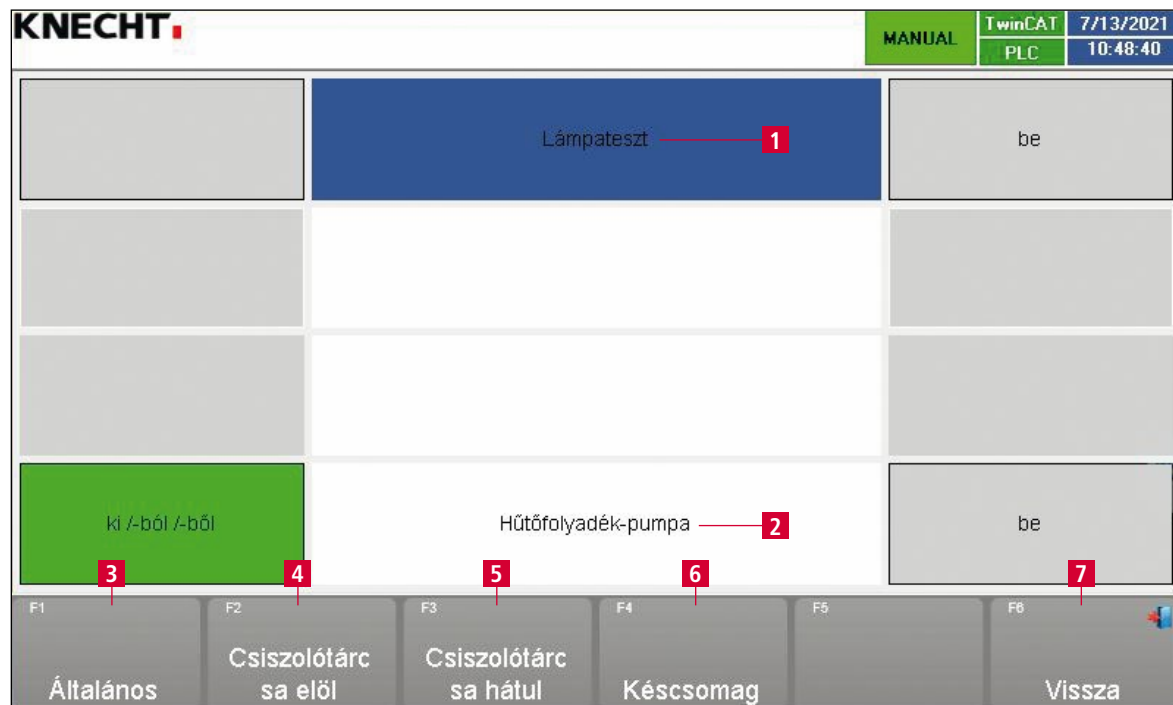
A zöld háttérű gombok aktívak. A szürke háttérű gombok inaktívak.

TÁJÉKOZTATÁS

Normál működés közben a kézi funkciókra nincs szükség. Karbantartási munkáknál (pl. csiszolókorong-csere) a gép egyes komponensei a kézi funkciókkal karbantartást segítő pozícióba állíthatók.

8.6.1 Általános

Ha az „F2 Kézi funkciók” (8-7/5) almenü megjelenik, a kijelző először az általános kézi funkciókra (8-9) vált.



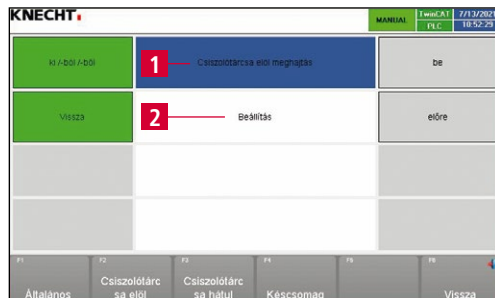
8-9. ábra „Általános” kézi funkciók

- 1 Az összes lámpa bekapcsolása
- 2 A hűtőfolyadék-pumpa be-/kikapcsolása
- 3 „F1 Általános” (aktuális képernyő)
- 4 „F2 Csiszolótárcsa elől”: lásd 8.6.2 fejezet

8. Vezérlés

- 5 „F3 Csiszolótárcsa hátul”: lásd 8.6.3 fejezet
- 6 „F4 Késcsomag”: lásd 8.6.4 fejezet
- 7 „F6 Vissza”: visszalépés az előző képernyőre

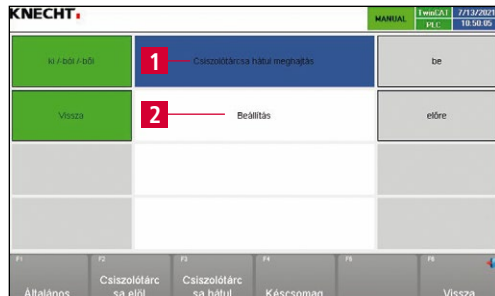
8.6.2 Csiszolótárcsa elől



8-10. ábra „Csiszolótárcsa elől” kézi funkciók

- 1 A csiszolótárcsa-meghajtás be-/kikapcsolása elől
- 2 A csiszolótárcsa előre-/visszmozgatása

8.6.3 Csiszolótárcsa hátul



8-11. ábra „Csiszolótárcsa hátul” kézi funkciók

- 1 A csiszolótárcsa-meghajtás be-/kikapcsolása hátul
- 2 A csiszolótárcsa előre-/visszmozgatása

8.6.4 Késcsomag



8-12. ábra „Késcsomag” kézi funkciók

- 1 A késcsomag fel-/lemozgatása
- 2 A késcsomag előre-/visszmozgatása
- 3 A fék nyitása/zárása
- 4 Végállások be-/kikapcsolása (a gép manuális üzemmódban nem mozog a végállás kapcsolón túl)

8. Vezérlés

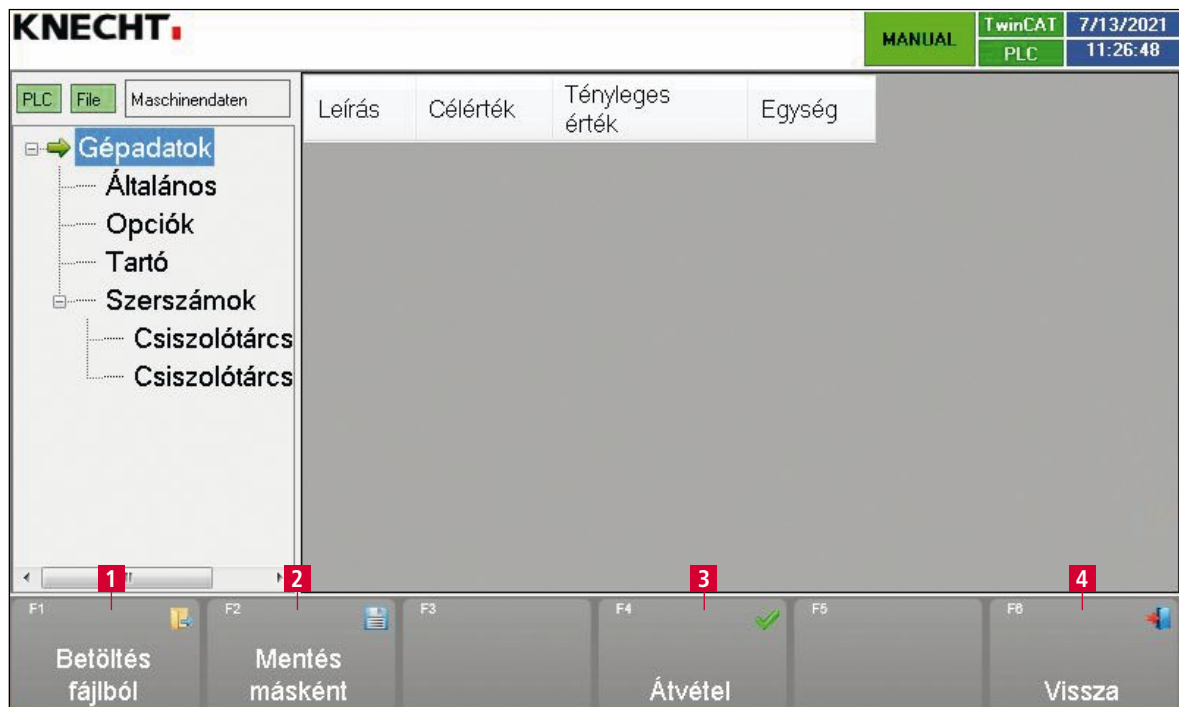
FIGYELEM

Csak akkor nyissa ki a féket, ha a késcsomag le- és előretolódott. Ellenkező esetben a gép károsodhat, mivel az ívtárcsa a késsel ellenőrizetlenül nekiütközhet az oldalfalnak.

8. Vezérlés

8.7 Gépadatok

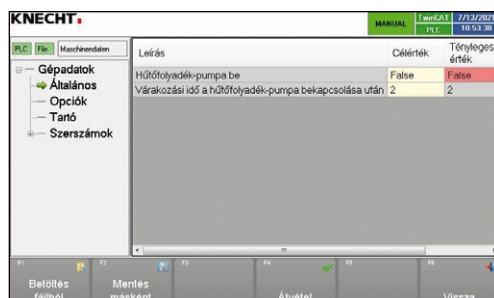
Az „F5 Beállítások” (8-1/15) főmenüben az „F3 Gépadatok” (8-7/6) almenü jelenik meg. A „Gépadatok” (8-13) képernyőn a gép alapvető beállításai jelennek meg. Az adatok egy fájlban lesznek tárolva, és a fájlból betölthetők.



8-13. ábra Gépadatok

- 1 „F1 Betöltés fájlból”
- 2 „F2 Mentés másként”
- 3 „F4 Átvétel”
- 4 „F6 Vissza”: visszalépés az előző képernyőre

8.7.1 Általános



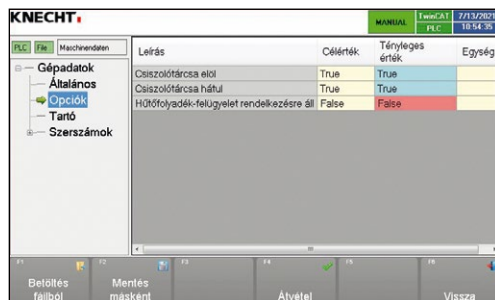
8-14. ábra „Általános” gépadatok

Hűtőfolyadék-pumpa be: true = mindig be,
false = csak programindításkor be

Várakozási idő a hűtőfolyadék-pumpa bekapcsolása után: (mp-ben)

8. Vezérlés

8.7.2 Opciók



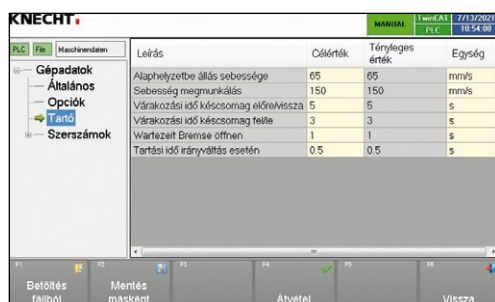
8-15. ábra „Opciók” gépadatok

Csiszolótárcsa elöl: true = rendelkezésre áll, false = nem áll rendelkezésre

Csiszolótárcsa hátul: true = rendelkezésre áll, false = nem áll rendelkezésre

Hűtőfolyadék-ellenőrzés rendelkezésre áll: true = igen, false = nem

8.7.3 Tartó



8-16. ábra „Tartó” gépadatok

Alapállás sebessége: (mm/s)

Sebesség megmunkálás: (mm/s)

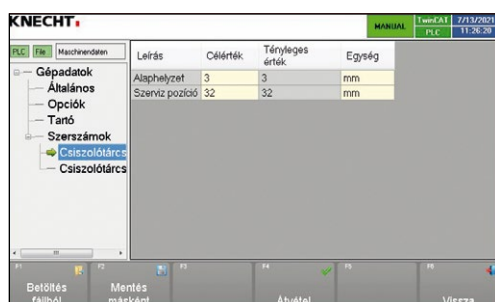
Késcsomag várakozási ideje előre / vissza: (mp-ben)

Késcsomag fel- / lemozgatási várakozási ideje: (mp-ben)

Féknýtás várakozási ideje: (mp-ben)

Indulási idő irányváltás esetén: (mp-ben)

8.7.4 Szerszámok – csiszolótárcsa elöl/hátul



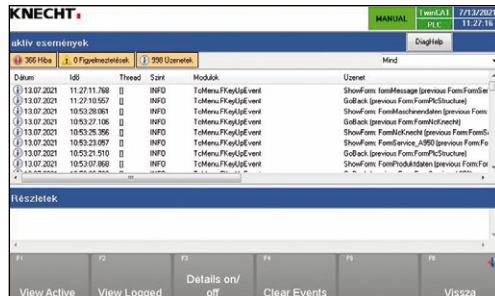
8-17. ábra „Csiszolótárcsa elöl/hátul” gépadatok

Alapállás: (mm-ben)

Szervizpozíció: (mm-ben)

8. Vezérlés

8.8 Üzenetek



Datum	Idő	Ször	Modus	Üzenet
13.07.2021	11:27:11.789	0	INFO	ToMenu: Fkajlajlvent
13.07.2021	11:27:10.957	0	INFO	ShowForm: FormMessage (previous Form: Form: Fkajlajlvent)
13.07.2021	10:53:20.061	0	INFO	ToMenu: Fkajlajlvent
13.07.2021	10:53:20.106	0	INFO	ShowForm: FormMessage (previous Form: Form: Fkajlajlvent)
13.07.2021	10:53:25.356	0	INFO	ToMenu: Fkajlajlvent
13.07.2021	10:53:25.356	0	INFO	ShowForm: FormMessage (previous Form: Form: Fkajlajlvent)
13.07.2021	10:53:25.356	0	INFO	ToMenu: Fkajlajlvent
13.07.2021	10:53:25.356	0	INFO	ShowForm: FormMessage (previous Form: Form: Fkajlajlvent)
13.07.2021	10:53:25.356	0	INFO	ToMenu: Fkajlajlvent
13.07.2021	10:53:25.356	0	INFO	ShowForm: FormMessage (previous Form: Form: Fkajlajlvent)

8-18. ábra Üzenetszövegek

Az üzenetszövegek (8-18) megjelenítése kizárólag a gép állapotüzeneteinek részletes megjelenítésére szolgál.

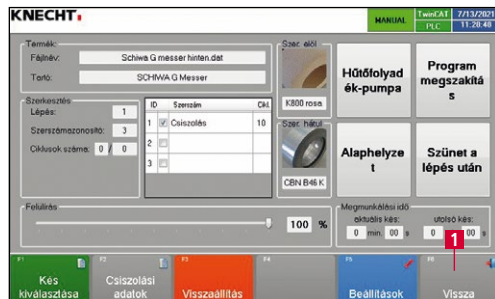
Az üzenetszövegek kijelzése áttekintést nyújt arról, hogy hány hiba akadályozza jelenleg a gép rendeltetésszerű működését. Ezen felül az almenü információt nyújt arról, hogy mely hibák jelentkeztek, és mikor aktívak.

TÁJÉKOZTATÁS

Az üzenetszövegek almenüben nem lehet beállításokat végezni. A hibák a főképernyő (8-1/1) felső részén is megjelennek.

8. Vezérlés

8.9 Opciók



8-19. ábra Főképernyő

További opciók, pl. nyelvi beállítások a főmenüből érhetők el.

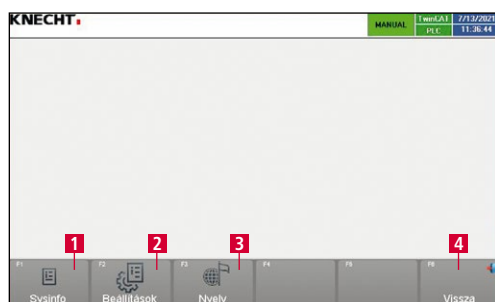
Az „F6 vissza” (8-19/1) érintőpanel mező megnyomásával visszatérhet a kezdőképernyőre.



8-20. ábra Kezdőképernyő

Nyomja meg az „F5 Opciók” (8-20/1) érintőpanel mezőt.

Megnyílik egy új ablak (8-21).

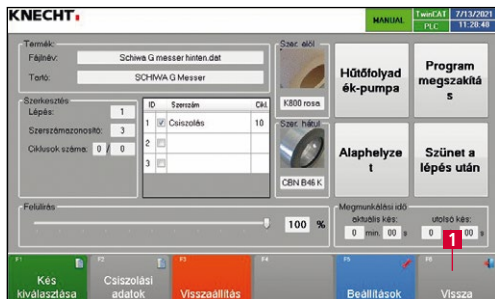


8-21. ábra Opciók

- 1 „F1 Sysinfo”
- 2 „F2 Beállítások”
- 3 „F3 Nyelv”: Nyelv megváltoztatása
- 4 „F6 Vissza”: visszalépés az előző képernyőre

8. Vezérlés

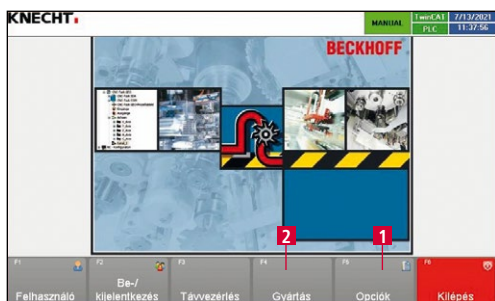
8.10 Nyelv



8-22. ábra Főképernyő

A kezelőfelület nyelve az adott ország nyelvének megfelelően választható ki.

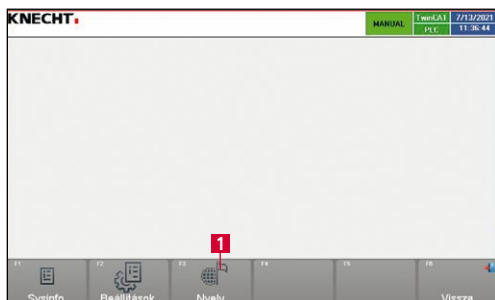
Az „F6 Vissza” (8-22/1) érintőpanel mező megnyomásával visszatérhet a kezdőképernyőre.



8-23. ábra Kezdőképernyő

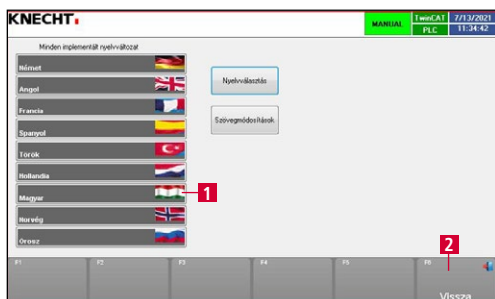
Nyomja meg az „F5 Opciók” (8-23/1) érintőpanel mezőt.

Megnyílik egy új ablak (8-24).



8-24. ábra Opciók

Az „F3 Nyelv” (8-24/1) gomb megnyomásával megnyílik a nyelvválasztás (8-25).



8-25. ábra A nyelv kiválasztása

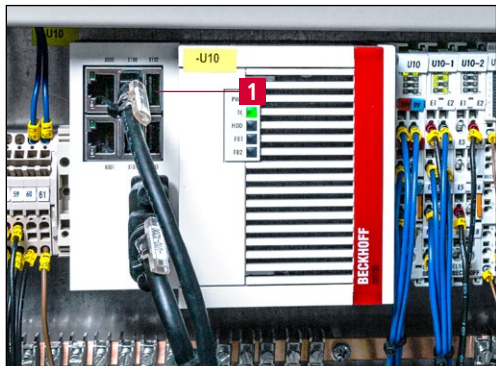
Az adott nyelv aktiválásához nyomja meg a kívánt mezőt (8-25/1), aminek következtében a nyelv automatikusan megváltozik.

Az „F6 Vissza” (8-25/2) érintőpanel mezővel visszatérhet a kezdőképernyőre.

Az „F4 Gyártás” (8-23/2) megnyomásával megjelenik a főképernyő.

8. Vezérlés

8.11 Az internetkapcsolat beállítása



8-26. ábra Hálózati csatlakozás

A gép Ethernet-csatlakozással rendelkezik. Az integrált VPN-routeren keresztül lehetőség van biztonságos kapcsolat létrehozására a gép és a KNECHT Maschinenbau GmbH között. A kapcsolatot a kezelő a kapcsolószekrényben található kulcskapcsolóval (8-26/1) tudja aktiválni, illetve deaktiválni.

Ezen az összeköttetésen keresztül a KNECHT szerviztechnikus hozzáférhet a vezérléshez, és elvégezheti a gép diagnosztikáját, módosíthatja a szoftver beállításait, valamint új csiszolási programokat telepíthet vagy szerkeszthet.

A kapcsolat létrehozásához aktív internetkapcsolat szükséges.

TÁJÉKOZTATÁS

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

Az internetkapcsolat létrehozásához csatlakoztassa a mellékelt Ethernet-kábelt az ügyfél által biztosított hálózati aljzathoz (RJ 45) és a közsörű kapcsolószekrényben található hálózati csatlakozóhoz.

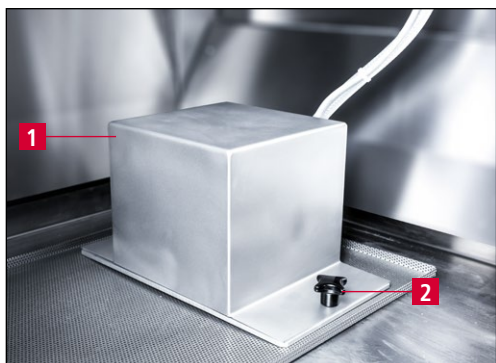
9. Ápolás és karbantartás



VIGYÁZAT

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

9.1 Hűtőfolyadék



9-1. ábra Vízteknő

A hűtőfolyadékot hetente cserélni kell, a víztálcát pedig meg kell tisztítani.

A víztálcát 3 cm-rel a szegély alattig fel kell tölteni vízzel. A feltöltéshez és a tisztításhoz a víztálca előre kihúzható.

A pumpa (9-1/1) a védővel együtt a keresztfogantyúk (9-1/2) kicsavarásával kivehető.

9.2 A csiszológép tisztítása

A gépet minden csiszolás után meg kell tisztítani, ellenkező esetben a lecsiszolt anyag rászárad, és csak nehezen távolítható el.

Az előtisztításhoz kereskedelmi forgalomban kapható nedves porszívót ajánlunk. A végső tisztításhoz puha törölkendőt ajánlunk.

Tisztítsa meg az ablakokat puha törölkendőkkel és ablaktisztító szerrel.

A csiszológép tisztítása után javasoljuk, hogy a gép ápolásához használja a tisztító- és kenőanyag-táblázatban felsorolt termékeket (lásd a 9.2.1 fejezetet).

FIGYELEM

Ne fröcskölje vízzel a csiszológépet. A gép alkatrészei megsérülhetnek vagy tönkremehetnek.

9. Ápolás és karbantartás

9.2.1 Tisztítószer- és kenőanyag-táblázat

Tisztítási / kenési munkák	Interflon	WÜRTH	SHELL	EXXON Mobil	OEST
A gépalkatrészek tisztítása és gondozása	Dry Clean Stainless Steel	Rozsdamentes acél Ápolóspray	Risella 917	Marcol 82	New Process Multispray
Menetek és csúszófelületek kenése	Fin Grease	Többcélú kenőzsír	Gadus S2 V 1002	Mobilith SHC 100	Többcélú zsír LT 190 EP
Zsírógomb	Grease MP00		Gadus S5 V142 W0018		IXELON LT 000 EP

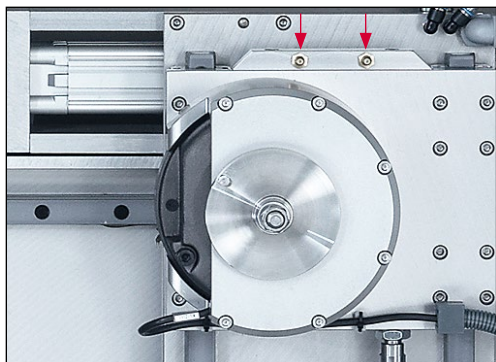
9.3 Karbantartási terv (egyműszakos üzem)

Időintervallum	Alkatrészcsoport	Karbantartási feladat
Naponta	Minden gépfelület	Tisztítsa meg puha ronggyal és ápolóspray-vel.
	Szán szögbeállítója	Tisztítsa meg tisztítókendővel és olajozza meg egy ecsettel a szögbeállítót.
Hetente	A keresztfogantyúk menete	Kenje meg többcélú zsírral.
	Víztartály	Cserélje ki a hűtőfolyadékot, és tisztítsa meg a vízartályt.
	Szán szögbeállítója	Kenje meg zsírral a zsírógombokokat.
		Tisztítsa meg és olajozza be az acéltengelyeket.
Havonta	Csiszolókorongok szánya	Kenje meg zsírral a zsírógombokokat (lásd 9.4.1 fejezet).
	Tengelyek	Kenje meg zsírral a zsírógombokokat (lásd 9.4.2 fejezet).
	Védőajtók	Olajozza be a védőajtók vezetőit.
Évente		A KNECHT Maschinenbau GmbH szervizszolgálatának igénylése.

9. Ápolás és karbantartás

9.4 Kenési helyek

9.4.1 A keresztzán kenése



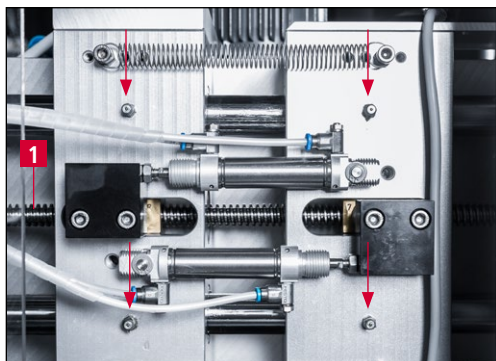
9-2. ábra A keresztzán kenése

A zsíróprést a zsírógombokhoz helyezve zsírozza meg a keresztzánt.

Ajánljuk, hogy használjon „OEST IXELON LT 000 EP” vagy hasonló, kereskedelmi forgalomban kapható folyékony kenőzsírt.

Havonta egyszer zsírozza meg a zsírógombot egy adag kenőzsírral.

9.4.2 A csiszolókorongok szánjának kenése



9-3. ábra A csiszolókorongok szánjának kenése

Havonta egyszer zsírozza meg a jelzett helyeket a zsíróprés segítségével egy adag kenőzsírral.

Ajánljuk, hogy használjon „OEST IXELON LT 000 EP” vagy hasonló, kereskedelmi forgalomban kapható folyékony kenőzsírt.

10. Szétszerelés és ártalmatlanítás

10.1 Szétszerelés

Az üzemi anyagokat szakszerűen kell ártalmatlanítani.

A mozgó alkatrészeket rögzíteni kell, megakadályozva azok megcsúszását.

A leszerelést minősített szakvállalattal kell végeztetni.

10.2 Ártalmatlanítás

A gépet élettartama után minősített szakvállalattal ártalmatlanítani kell. Kivételes esetekben, és a KNECHT Maschinenbau GmbH céggel történő előzetes egyeztetést követően, a gépet vissza lehet szolgáltatni.

Az üzemi anyagokat (pl. a csiszolókorongokat, hűtőfolyadékokat stb.) úgyszintén szakszerűen kell ártalmatlanítani.

11. Szerviz, pótalkatrészek és tartozékok

11.1 Postai cím

KNECHT Maschinenbau GmbH
Witschwender Straße 26
88368 Bergatreute
Németország

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

mail@knecht.eu
www.knecht.eu

11.2 Szerviz

Szervizvezetőség:

A címet lásd a postai címnél.

service@knecht.eu

11.3 Kopó- és pótalkatrészek

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

Rendeléskor mindig adja meg az alábbi adatokat: (példa)

Géptípus	(A 950 III)
Gépszám	(2381065230B)
Alkatrészcsoport megnevezése	(kés hajtása)
Egyedi alkatrész megnevezése	(VA részegység hajtókereke)
Poz.-szám	(1)
Rajzszám (cikkszám)	(013AA11-13993)
Darabszám	(1 db)

Kérdések esetén készséggel állunk rendelkezésére.

11. Szerviz, pótalkatrészek és tartozékok

11.4 Tartozékok

11.4.1 Alkalmazott csiszolóeszközök

Megnevezés	Méret	Cikkszám	Megjegyzés
Bórnitrid csiszolótárcsa 15/10 K300NA-B46-C60	átm.100x60x40	412F-73-1510-46	A kiszállításkor fel van szerelve

FIGYELEM

Csak a KNECHT Maschinenbau GmbH eredeti élezőszereit, kopó alkatrészeit és pótalkatrészeit szabad használni.

A KNECHT Maschinenbau GmbH nem vállal felelősséget nem eredeti alkatrészek használata esetén.

Ha csiszolókorongokra vagy egyéb tartozékokra van szüksége, akkor forduljon az értékesítési munkatársunkhoz, az értékesítési partnerhez vagy közvetlenül a KNECHT Maschinenbau GmbH vállalatához.

Köszönjük a bizalmat!

12. Függelék

12.1 EK megfelelési nyilatkozat

Az EK 2006/42/EK irányelve értelmében

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

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

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

A gép megnevezése:	Sarló- és körkés-csiszológép
Típusjelölés:	A950 III
Gépszám az:	1230870950-III számtól
Alkalmazott harmonizált szabványok, különösen:	DIN EN ISO 12100 DIN EN ISO 13849-1 DIN EN ISO 13857 DIN EN ISO 16089 DIN EN 61000-3-2 DIN EN 61000-3-3 DIN EN 55014-1 DIN EN 349
Dokumentációs megbízott:	Andreas Doerr (állami vizsg. technikus) Tel. +49 -7527-928-81 a.doerr@knecht.eu
Gyártó:	KNECHT Maschinenbau GmbH Witschwender Straße 26 88368 Bergatreute Németország

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

A nyilatkozat érvényessége megszűnik, ha a jogszabályok módosulnak.

Bergatreute, 2025. január 2.

KNECHT Maschinenbau GmbH


Markus Knecht
Ügyvezető

KNECHT Maschinenbau GmbH

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