

Használati utasítás

HV 203 | HV 262

Univerzális csiszolókar | Univerzális szalagcsiszoló berendezés



Használati utasítás

Univerzális csiszolókar HV 203

Univerzális szalagcsiszoló berendezés HV 262

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

2024. október 22.

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	Kép- és pozíciószámok a használati utasításban	8
2.	Biztonság	9
2.1	Alapvető biztonsági tudnivalók	9
2.1.1	A használati utasításban található tudnivalók figyelembe vétele	9
2.1.2	Az üzemeltető kötelezettségei	9
2.1.3	A személyzet kötelezettségei	9
2.1.4	A csiszolóberendezések kezelésekor fennálló veszélyek	9
2.1.5	Zavarok	10
2.2	Rendeltetésszerű használat	10
2.3	Szavatosság és jótállás	10
2.4	Biztonsági előírások	11
2.4.1	Szervezési rendszabályok	11
2.4.2	Védelmi felszerelések	11
2.4.3	Informális biztonsági intézkedések	11
2.4.4	A személyzet kiválasztása, a személyzet képzettsége	12
2.4.5	Gépvezérlés	12
2.4.6	Biztonsági tudnivalók normál üzemelés esetén	12
2.4.7	Elektromos energia miatti veszélyek	12
2.4.8	Különleges veszélyforrások	12
2.4.9	Állagmegóvás (karbantartás, javítás) és zavarelhárítás	13
2.4.10	Szerkezeti módosítások a csiszolóberendezéseken	13
2.4.11	A csiszolóberendezések tisztítása	13
2.4.12	Olajok és zsírok	13
2.4.13	A csiszológép és a csiszolóberendezések áthelyezése	13
3.	Leírás	15
3.1	A HV203 univerzális csiszolókar alkalmazási területe	15
3.2	Műszaki adatok HV 203	15
3.3	A működés leírása HV203	16
3.4	Alkatrészcsoport leírás HV 203	17
3.4.1	A sarló formájú kések tartófeje	17
3.4.2	Távtartó tárcsa	18
3.5	A HV262 univerzális szalagcsiszoló berendezés alkalmazási területe	19
3.6	Műszaki adatok HV 262	19
3.7	A működés leírása HV262	20
3.8	Alkatrészcsoport leírás HV 262	21

Tartalomjegyzék

4.	Szállítás	22
4.1	Szállítóeszközök	22
4.2	Szállítási károk	22
4.3	Elszállítás más felállítási helyre	22
5.	Összeszerelés	23
5.1	A szakszemélyzet kiválasztása	23
5.2	A felállítás helye	23
5.3	Beállítások	23
5.4	A csiszolóberendezések első üzembe helyezése	23
6.	Üzembe helyezés HV 203	24
6.1	A HV 203 univerzális csiszolókar felszerelése	24
7.	A HV 203 kezelése	25
7.1	Lineáris kések csiszolása a csiszolókorongon	25
7.1.1	Az SP 107 csiszolótárcsa felszerelése	25
7.1.2	A kés felfogatása	28
7.1.3	A kés pozicionálása a csiszolókorongon	30
7.1.4	A kés beállítása a csiszolókorongon	31
7.1.5	A csiszolási szög beállítása	32
7.1.6	Lineáris kések csiszolása (ékciszolás)	33
7.1.7	Lineáris vágókések csiszolása (domború csiszolás)	35
7.2	Sarló formájú kések csiszolása a csiszolókorongon	37
7.2.1	Az SP 107 csiszolótárcsa felszerelése	37
7.2.2	A kés felfogatása	42
7.2.3	A kés elhelyezése a csiszolókorongon	43
7.2.4	A csiszolási szög beállítása	44
7.2.5	Sarló formájú vágókések csiszolása (domború csiszolás)	45
8.	Üzembe helyezés HV 262	47
8.1	A HV 262 univerzális szalagcsiszoló berendezés munkavégzési pozícióba állítása	47
9.	A HV 262 kezelése	49
9.1	Lineáris vágókések csiszolása nedves csiszolószalaggal (domború csiszolás)	49

Tartalomjegyzék

9.1.1	A futókocsi reteszelése	49
9.1.2	A funkcionális tárcsa behelyezése	49
9.1.3	A csiszolási szög beállítása	50
9.1.4	A csiszolótárcsa felszerelése	51
9.1.5	A vágókés felfogatása	52
9.1.6	A HV 262 rögzítőmechanizmus alapvető működése	53
9.1.7	A HV 262 univerzális szalagcsiszoló berendezés beállítási pozícióba állítása	54
9.1.8	A vágókés beállítása a nedves csiszolószalagon	55
9.1.9	Vágókések csiszolása	56
9.1.10	Vágókés sorjázása és polírozása	58
9.2	Sarló formájú vágókések csiszolása nedves csiszolószalaggal (domború csiszolás)	59
9.2.1	A futókocsi reteszelése	59
9.2.2	A funkcionális tárcsa behelyezése	59
9.2.3	A csiszolási szög beállítása	59
9.2.4	A csiszolótárcsa felszerelése	60
9.2.5	A csiszolótárcsa mozgási tartományának beállítása	61
9.2.6	A csiszolási sugár növelése	61
9.2.7	A vágókés felfogatása	62
9.2.8	A HV 262 rögzítőmechanizmus alapvető működése	63
9.2.9	A HV 262 univerzális szalagcsiszoló berendezés beállítási pozícióba állítása	64
9.2.10	Vágókések csiszolása	65
9.2.11	Vágókés sorjázása és polírozása	67
10.	Ápolás és karbantartás	68
10.1	Tisztítás	68
10.1.1	Tisztítószer- és kenőanyag-táblázat	68
10.2	Karbantartási terv (egy műszakos üzem)	68
11.	Szétszerelés és ártalmatlanítás	69
11.1	Szétszerelés	69
11.2	Ártalmatlanítás	69
12.	Szerviz, pótalkatrészek és tartozékok	70
12.1	Postai cím	70
12.2	Szerviz	70
12.3	Kopó- és pótalkatrészek	70
13.	Függelék	71
13.1	EK megfelelőségi nyilatkozat	71

1. Fontos tudnivalók

1.1 Előszó a használati utasításhoz

A használati utasítás célja, hogy megkönnyítse a csiszolóberendezések megismerését és rendeltetésszerű használati lehetőségeinek kihasználását.

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

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

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

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

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

1.2 A használati utasításban előforduló figyelmeztetések és szimbólumok

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



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 „FIGYELEM” felirat jelzi azokat a helyeket, ahol különösen figyelni kell arra, hogy a csiszolóberendezések ne károsodjanak és/vagy rongálódjon meg, illetve hogy ne tegyen kárt a környezetben.



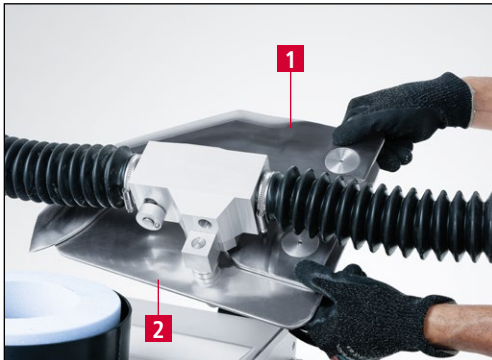
A „MEGJEGYZÉS” jelölés alkalmazástechnikai javaslatokra és különösen hasznos információkra utal.

1. Fontos tudnivalók

1.3 Kép- és pozíciószámok a használati utasításban

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

Példa: (7-9/1) jelentése 7-9. ábra, 1. pozíció.



Feszítse fel a kést (7-9/1) a csiszolótárcsára (7-9/2).

7-9. ábra A kés felfogatása a csiszolótárcsára

2. Biztonság

2.1 Alapvető biztonsági tudnivalók

2.1.1 A használati utasításban található tudnivalók figyelembe vétele

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

- Ez a használati utasítás fontos tudnivalókat tartalmaz a csiszolóberendezések biztonságos használatával kapcsolatban.
- Ezt a használati utasítást, különösen a biztonsági tudnivalókat, minden olyan személynek be kell tartania, aki a csiszolóberendezésekkel 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 csiszolóberendezéseken, akik

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

A személyzet biztonság tudatos munkavégzését rendszeres időközönként ellenőrizni kell.

2.1.3 A személyzet kötelezettségei

A csiszolóberendezések 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 A csiszolóberendezések kezelésekor fennálló veszélyek

A csiszolóberendezések megfelelnek a technika legújabb állásának és azokat az elfogadott biztonságtechnikai szabályok szerint gyártották. Ennek ellenére a használat során a használó vagy harmadik személyek testi épsége és élete veszélybe kerülhet, illetve a csiszolóberendezésekben vagy más vagyontárgyakban kár keletkezhet.

A csiszolóberendezések használata csak

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

2. Biztonság

A biztonságot hátrányosan befolyásoló lehetséges zavarokat azonnal el kell hárítani.

2.1.5 Zavarok

Amennyiben a csiszolóberendezésekben biztonságtechnikai zavarok lépnek fel, vagy a megmunkálási eredmények alapján ilyenekre lehet következtetni, akkor a csiszolóberendezéseket 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 HV 203 és HV 262 típusú csiszolóberendezések kizárólag lineáris és sarló formájú lapos kések (pl. vágókések) csiszolására szolgálnak. Ezek az S 200-as sorozat KNECHT csiszológépeire történő felszerelésre alkalmasak.

Minden kést a megfelelő csiszolóbefogókra kell felfogatni. Először ellenőrizni kell, hogy a befogó illik-e a csiszolni kívánt késhez. Csak ezután szabad a kést csiszolni.

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 csiszolóberendezések használata nem rendeltetésszerű, amennyiben például:

- a KNECHT S 200 gyártási sorozattól eltérő csiszológépekre van szerelve,
- a kés nincs megfelelően felfogatva,
- a kés csiszolása felfogatás nélkül történik,
- a védőfelszerelések 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 csiszolóberendezések nem rendeltetésszerű használata,

2. Biztonság

- a csiszolóberendezések szakszerűtlen szállítása, üzembe helyezése, kezelése és karbantartása,
- a csiszolóberendezések üzemeltetése meghibásodott biztonsági berendezésekkel vagy nem szakszerűen felszerelt, illetve üzemképtelen biztonsági és védelmi berendezésekkel,
- a használati utasításban szereplő tudnivalók figyelmen kívül hagyása a csiszolóberendezések szállítása, üzembe helyezése, használata, karbantartása és javítása során,
- a csiszolóberendezések önhatalmú szerkezeti átalakítása,
- a kopásnak kitett gépalkatrészek nem megfelelő felügyelete, valamint
- nem megengedett alkatrészek és kopó alkatrészek használata.

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

A védelmi felszereléseket csak a csiszolóberendezések leállítását és ismételt visszakapcsolás elleni kibiztosítását követően szabad eltávolítani.

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

2.4.3 Informális biztonsági intézkedések

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

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

2. Biztonság

2.4.4 A személyzet kiválasztása, a személyzet képzettsége

A csiszolóberendezéseken csak képzett és betanított 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 képzési, oktatási, betanítási szakaszban lévő személyzet kizárólag egy tapasztalt személy folyamatos felügyelete mellett dolgozhat a csiszolóberendezésekkel!

2.4.5 Gépvezérlés

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

2.4.6 Biztonsági tudnivalók normál üzemelés esetén

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

Műszakonként legalább egyszer (vagy naponta egyszer) ellenőrizze a csiszolóberendezéseket, hogy nem láthatók-e rajta sérülések és vizsgálja meg a biztonsági berendezések működőképességét.

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

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

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

2.4.7 Elektromos energia miatti veszélyek

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

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

2.4.8 Különleges veszélyforrások

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

2. Biztonság

2.4.9 Állagmegóvás (karbantartás, javítás) és zavarelhárítás

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

Minden karbantartási munka alkalmával feszültségmentesíteni kell a csiszológépet és biztosítani kell a váratlan visszakapcsolással szemben.

Húzza ki a hálózati csatlakozót. Szükség esetén biztosítani kell a javítási területet.

A karbantartási munkálatok befejezését és a zavarok elhárítását követően szerelje fel az összes biztonsági eszközt, és ellenőrizze azok működését.

2.4.10 Szerkezeti módosítások a csiszolóberendezéseken

A gyártó hozzájárulása nélkül a csiszolóberendezéseken 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 csiszolóberendezések 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 és a csiszolóberendezések 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

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

Csak megfelelő teherbírású szállítójárművet használjon. A rakományt megbízhatóan kell rögzíteni. Lásd még az S 200 univerzális nedves csiszológép használati utasítását (4. fejezet Szállítás).

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

3. Leírás

3.1 A HV 203 univerzális csiszolókar alkalmazási területe

A HV 203 univerzális csiszolókarral a sarló formájú és lineáris vágókések, valamint a lineáris vágó-élű vágószerszámok (pl. a faforgácsoló kések) csiszolhatók az edény-csiszoló tárcsán.

A lengőkar egyszerű kezelés és nagyon csekély erő kifejtés mellett teszi lehetővé a pontos szögben végzett rácsiszolást.

A berendezést az S 200 gyártási szériájú KNECHT gyártmányú csiszológépeken használják.

3.2 Műszaki adatok HV 203

Magasság _____ 200 mm

Szélesség _____ 725 mm

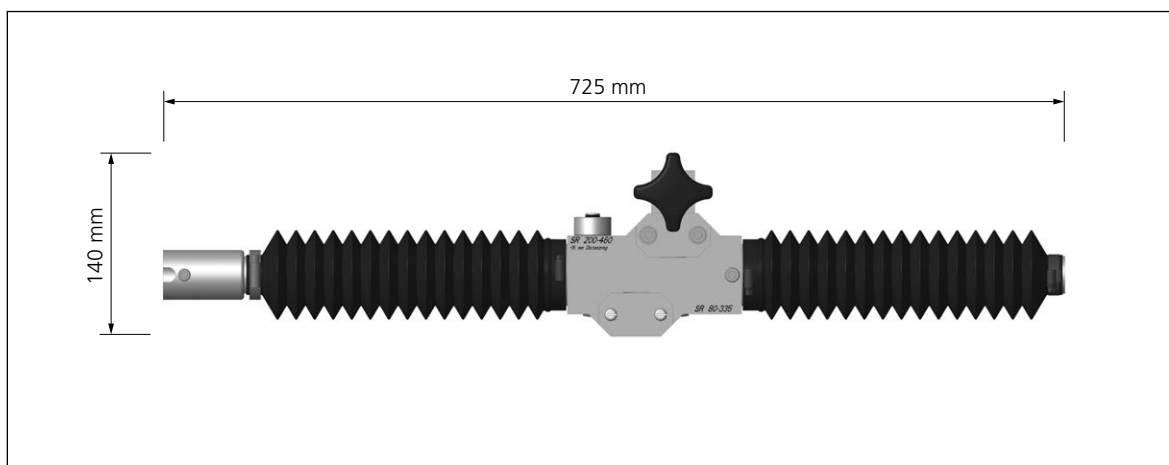
Mélység _____ 140 mm

Tömeg _____ 17 kg

Útvonal (maximális vágáshossz) _____ 380 mm

Maximális csiszolási sugár _____ 460 mm

Minimális csiszolási sugár _____ 80 mm



3-1. ábra HV 203 felülnézet, méretek mm-ben

FIGYELEM

A csiszolási sugár nem a kés sugara. A kés csiszolási sugarát a késnek megfelelő csiszoló tárcsán lehet leolvasni, pl. B. SR 300.

3. Leírás

FIGYELEM

Az adott késsel felszerelt csiszolótárcsát a megfelelő helyzetben kell az univerzális csiszolókarra felszerelni. SR 80 - 335 elől és SR 200 - 460 hátul.

Az univerzális csiszolókar megfelelően fel van címkézve.

3.3 A működés leírása HV 203

A HV 203 univerzális csiszolókarral lineáris pengéjű kések csiszolhatók 380 mm-es vágáshosszig. Ehhez a vezetőház nyitva van, és a rögzített felfevőfej fel van szerelve. A csiszoláshoz a vágószerszám lineárisan mozog a csiszolótárcsa mentén.

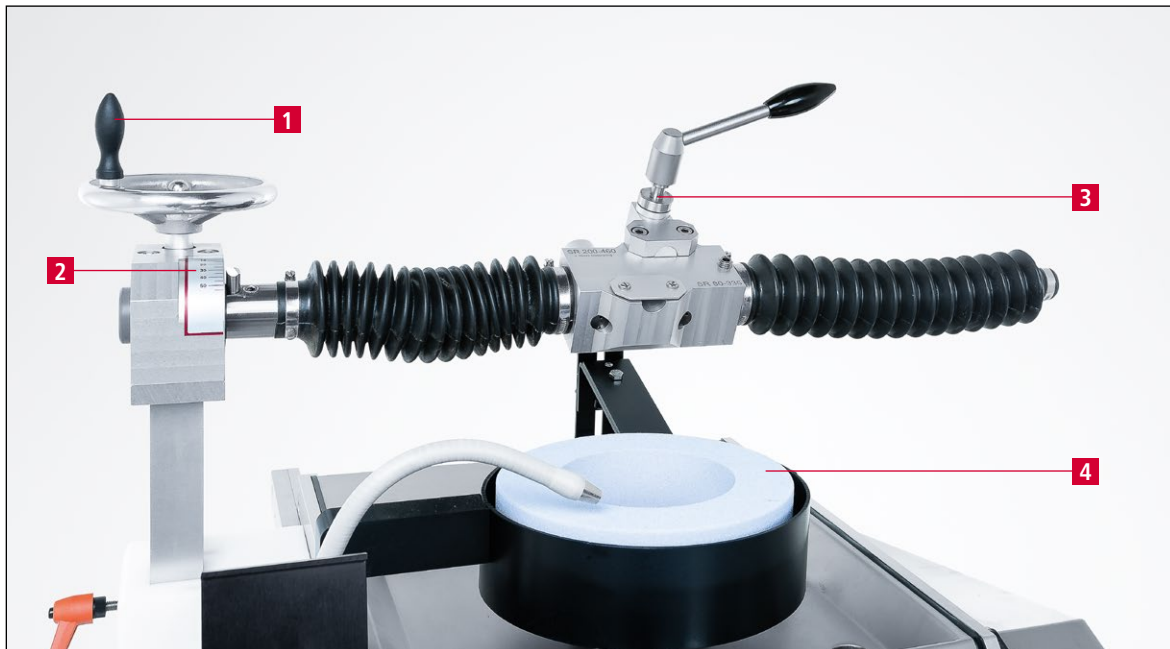
Ezenkívül a sarló formájú kések 460 mm-es csiszolási sugárig csiszolhatók. Ehhez a vezetőház meg van szorítva, és a forgatható tartófej fel van szerelve. Csiszoláshoz a vágószerszám koncentrikusan a csiszolókorong fölé kerül.

A vágókések előcsiszolása az univerzális csiszolókaron történik, és szükség esetén javító csiszolást kapnak.

Az ékcsiszolású vágószerszámokat készre csiszolják.

3. Leírás

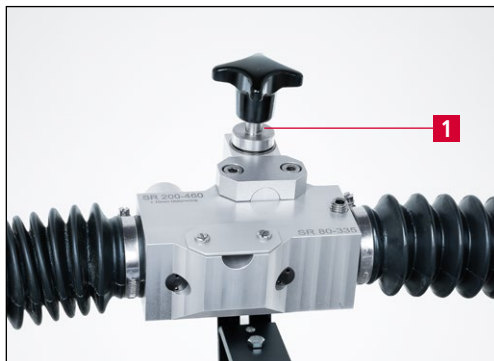
3.4 Alkatrészcsoporth leírás HV 203



3-2. ábra HV 203 univerzális csiszolókar

- 1 Kézikerék a szög beállításához
- 2 Szögskála
- 3 Fix rögzítőfej befogókarral (lineáris kések)
- 4 Edény-csiszolókorong védőréteggel

3.4.1 A sarló formájú kések tartófeje

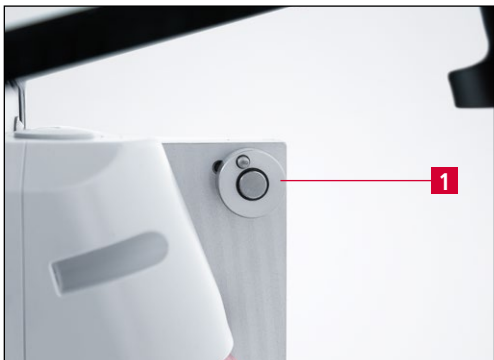


3-3. ábra Forgatható fej

A forgatható felvevőfejet (3-3/1) sarló formájú kések csiszolására használják az edény-csiszoló tárcsán.

3. Leírás

3.4.2 Távtartó tárcsa



3-4. ábra Távtartó tárcsa

A távtartó tárcsát (3-4/1) akkor kell használni, ha a HV203-on sarló formájú késeket csiszolnak SR 200 mm-nél nagyobb csiszolósugárral.

A távtartó tárcsát a felveőcsapokra kell illeszteni (lásd a 7.2.1, fejezet 7-33. ábra). Ezt követően kerül sor a csiszolótárcsa felszerelésére.

3. Leírás

3.5 A HV 262 univerzális szalagcsiszoló berendezés alkalmazási területe

A HV 262 típusú univerzális szalagcsiszoló berendezés sarló formájú és lineáris vágókések nedves csiszolószalaggal történő csiszolására szolgál.

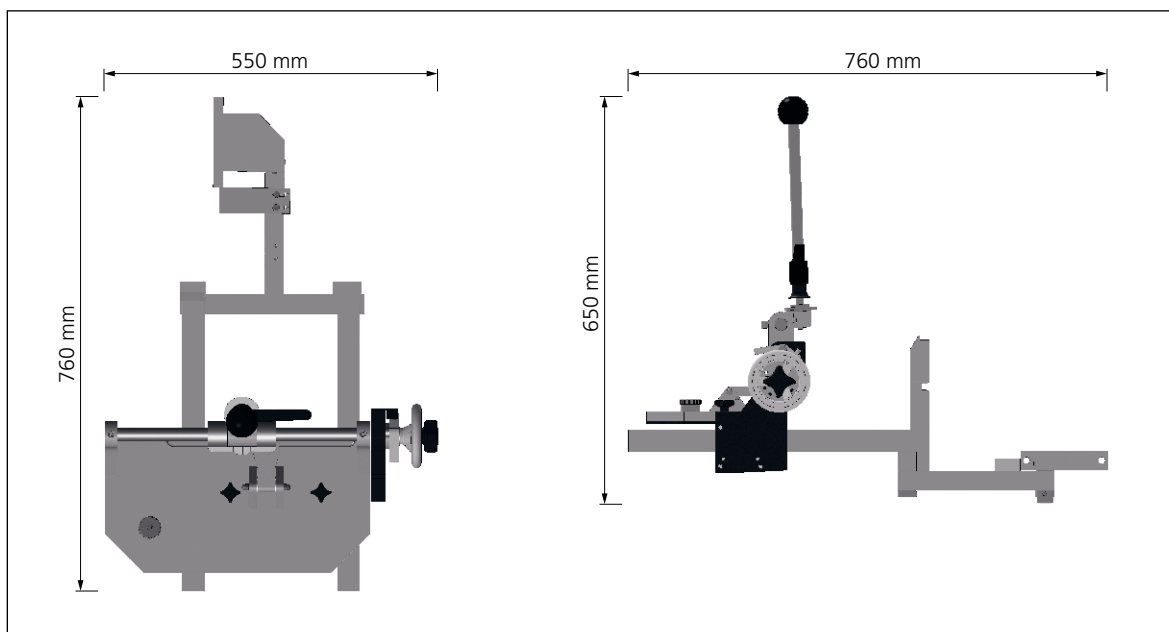
Egyszerű kezelés és nagyon csekély erőfeszítés mellett teszi lehetővé a pontos szögben végzett utáncsiszolást és a javítást célzó csiszolást.

A berendezést az S 200 gyártási szériájú KNECHT gyártmányú csiszológépeken használják.

3.6 Műszaki adatok HV 262

Magasság	_____ kb. 650 mm
Szélesség	_____ kb. 550 mm
Mélység	_____ kb. 760 mm
Tömeg	_____ 18 kg
Útvonal (maximális vágáshossz)	_____ 260 mm
Maximális csiszolási sugár	_____ 440 mm
Minimális csiszolási sugár	_____ 55 mm
Lehetséges vágókésméretetek*	_____ 45–500 ltr.

*) A csiszolási sugárnak a megadott tartományon belül kell lennie.



3-5. ábra HV 262 oldalnézet és felülnézet, méretek mm-ben

3. Leírás

3.7 A működés leírása HV 262

A HV 262 univerzális szalagcsiszoló berendezés segítségével a lineáris pengéjű kések 260 mm-es vágáshosszig csiszolhatók.

Ehhez a rögzítőkart hátrafelé kell fordítani – a futókocsi így lineárisan mozgatható. A funkciótárcsa a nem forgatható pozícióban kerül felszerelésre.

Csiszoláshoz a vágószerszám lineárisan mozog a nedves csiszolószalagon.

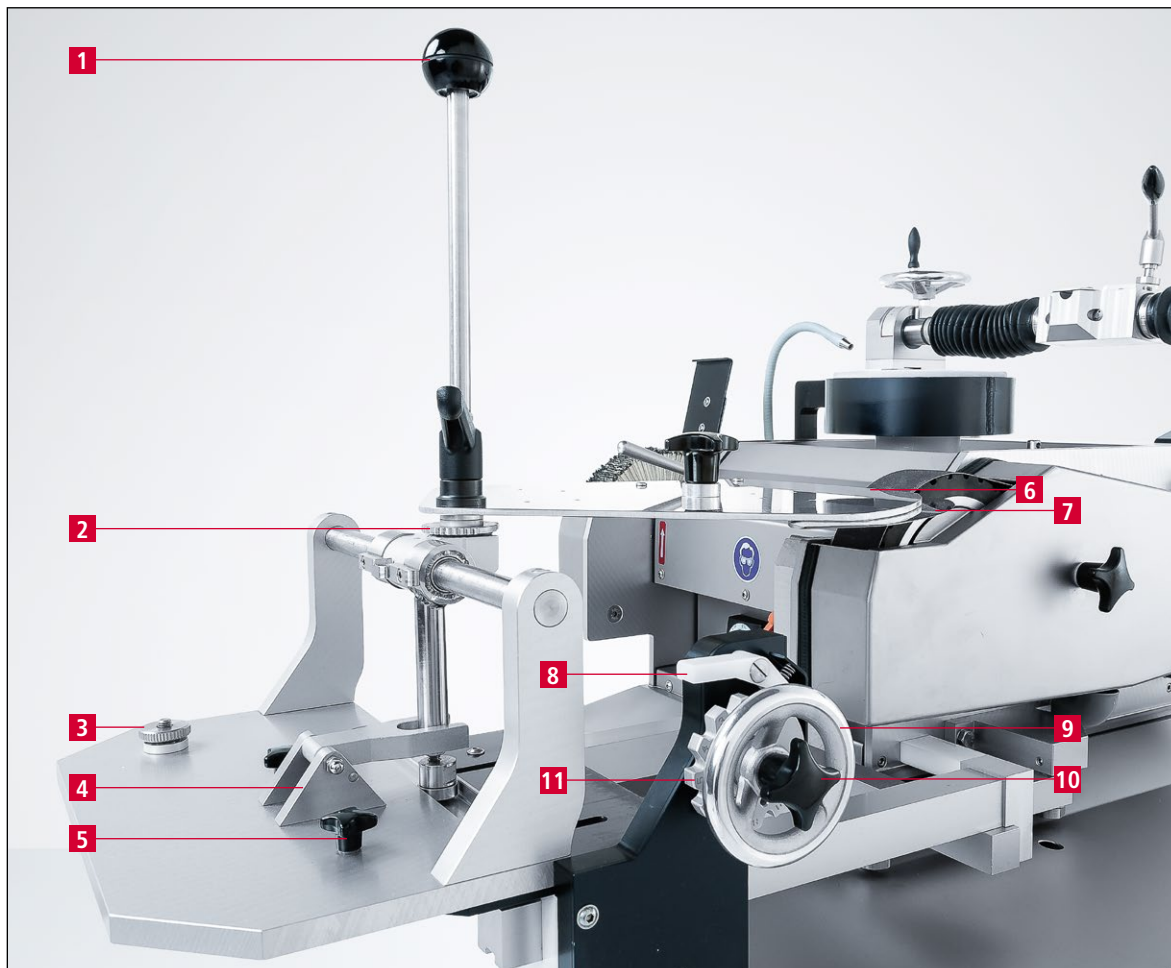
Ezenkívül a sarló formájú kések 440 mm-es csiszolási sugárig csiszolhatók. Ehhez a reteszelővillát előre kell mozdítani - a futókocsi blokkolva van. A funkcionális tárcsa a forgatható helyzetben van felszerelve.

A csiszoláshoz a vágószerszámot koncentrikusan kell a nedves csiszolószalagon mozgatni.

A HV 262 típuson normál módon kopott vágókések csiszolása történik.

3. Leírás

3.8 Alkatrészcsoporth leírás HV 262



3-6. ábra HV 262 univerzális szalagcsiszoló berendezés

- 1 Csiszolókar
- 2 Funkciós tárcsa
- 3 Távtartó tárcsák a csiszolási szög beállításához
- 4 Rögzítővilla
- 5 Keresztfogantyú a csiszolási sugár növeléséhez
- 6 Csiszolólap
- 7 Vágókés
- 8 Rögzítőkar
- 9 Kézikerék
- 10 Keresztfogantyú reteszelő lemez
- 11 Reteszelő lemez

4. Szállítás



A szállítás során figyelembe kell venni az érvényes helyi biztonsági és baleset-megelőzési előírásokat.

4.1 Szállítóeszközök

A csiszolóberendezések szállításához csak megfelelően méretezett szállítóeszközöket szabad használni.

4.2 Szállítási károk

Ha a szállítmány átvétele során sérülést észlel, azonnal értesítse a KNECHT Maschinenbau GmbH-t és a szállítmányozót. Szükség esetén haladéktalanul meg kell bízni egy független szakértőt.

Távolítsa el a csomagolást és a rögzítőszalagokat. 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 és 3.6 fejezet).

A csiszolóberendezéseket szállítás közben megfelelően rögzíteni kell.

5. Összeszerelés

5.1 A szakszemélyzet kiválasztása



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

A szakszerűtlen összeszerelésből adódó károkért nem vállalunk felelősséget.

5.2 A felállítás helye

A csiszolóberendezések felállítási helyének kijelölése során figyelembe kell venni az összeszereléshez, karbantartáshoz és javításhoz szükséges helyigényt (lásd 3.2 és 3.6 fejezet).

5.3 Beállítások

A berendezés leszállítását megelőzően a KNECHT Maschinenbau GmbH cég elvégzi a különböző szerkezeti részegységek beállítását.

FIGYELEM

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

5.4 A csiszolóberendezések első üzembe helyezése

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

A HV203 és HV262 csiszolóberendezéseket csak az S200-as sorozatú KNECHT csiszológépekbe szabad beszerelni.



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

6. Üzembe helyezés HV 203



Minden munkát kizárólag az arra felhatalmazott szakemberek végezhetnek.

Be kell tartani az érvényes helyi biztonsági és balesetmegelőzési előírásokat.

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

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

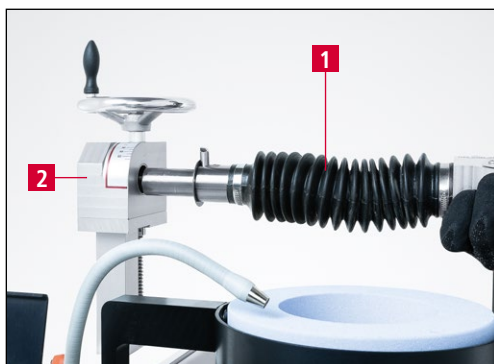
6.1 A HV 203 univerzális csiszolókar felszerelése



6-1. ábra A lengőkar levétele

Egy SW 6 mm hatszögletű csavarhúzóval lazítsa meg az M 10 süllyesztett fejű csavart (6-1/1) az óramutató járásával ellentétes irányban.

Húzza le az alapesetben felszerelt lengőkart a csiszolóberendezésről.



6-2. ábra A HV 203 univerzális csiszolókar felszerelése

A HV 203 univerzális csiszolókart (6-2/1) jobbról a csiszolóberendezésre (6-2/2) kell illeszteni, és az M 10 (6-1/1) süllyesztett fejű csavarral kell rögzíteni.

7. A HV 203 kezelése

7.1 Lineáris kések csiszolása a csiszolókorongon

7.1.1 Az SP 107 csiszolótárcsa felszerelése



7-1. ábra A rögzített tartófej felszerelése

Szerelje fel a rögzített felvevőfejet (7-1/1) egy SW 6 mm hatszögletű csavarhúzóval az univerzális csiszolókar vezetőkocsijára.

TÁJÉKOZTATÁS

A KNECHT minden késhez megfelelő csiszolótárcsát készít. Ehhez a KNECHT-nek a lehető legpontosabban meg kell adnia a csiszolni kívánt kés alakját és méretét. Ideális esetben a késgyártó rajza (a szabad piacról beszerezhető kések egyes esetekben eltérnek az eredeti kontúrtól).

A teljes késről és a kés címkézéséről készített fénykép is hasznos lehet.

FIGYELEM

Az SR 80-335 csiszolási sugarú csiszolólemezek esetén a tartófejet a vezetőkocsi elülső oldalára kell felszerelni.

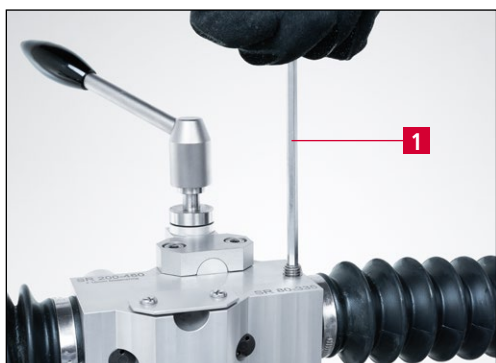
Az SR 200-460 csiszolási sugarú csiszolólemezek esetén a vezetőkocsi hátsó oldalára kell felszerelni a tartófejet (lásd még 3.2 fejezetet).

7. A HV203 kezelése



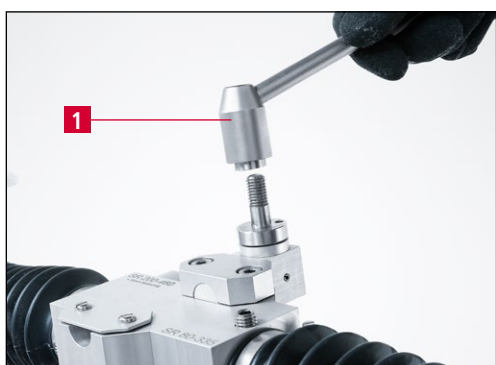
7-2. ábra A rögzítőfej helyzetének ellenőrzése

A csiszolólemezen megadott csiszolási sugárnak (SR) és a vezetőkocsi tartófej-pozíciójának meg kell egyeznie.



7-3. ábra A vezetőkocsi kioldása

Oldja ki a vezetőkocsit egy SW 6 mm (7-3/1) hat-szögletű csavarhúzóval.



7-4. ábra A szorítókar levétele

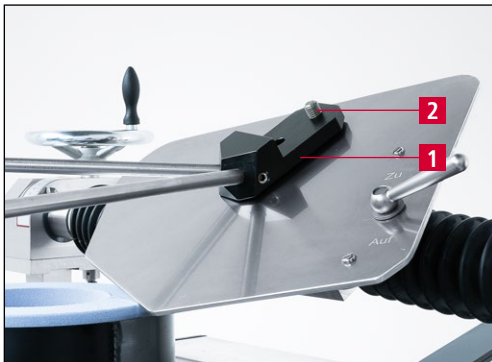
Vegye le a feszítőkart (7-4/1).

7. A HV 203 kezelése



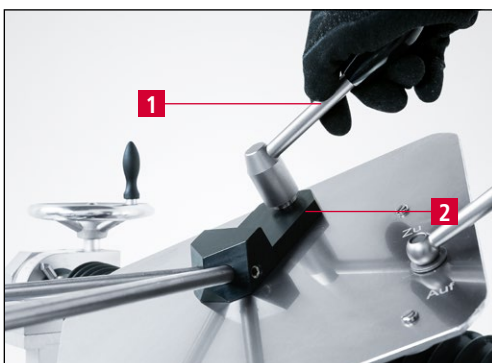
7-5. ábra A csiszolótárcsa beszerelése

Helyezze a csiszolótárcsát (7-5/1) az univerzális csiszolókar befogócsapjára (7-5/2).



7-6. ábra A csiszolótárcsa beállítása

Helyezze a csiszolókart (7-6/1) a felvevőcsapra (7-6/2).



7-7. ábra A csiszolótárcsa rögzítése

Csavarja a feszítőkart (7-7/1) a felvevőcsapra (7-7/2), és húzza meg az óramutató járásával megegyező irányban.

7. A HV 203 kezelése

7.1.2 A kés felfogatása



VIGYÁZAT

A vágókések kezelésekor súlyos vágási sérülések léphetnek fel. A vágókést csak az erre a célra szolgáló szállítóeszközökkel szabad szállítani.

Viseljen vágásálló védőkesztyűt és biztonsági cipőt.

FIGYELEM

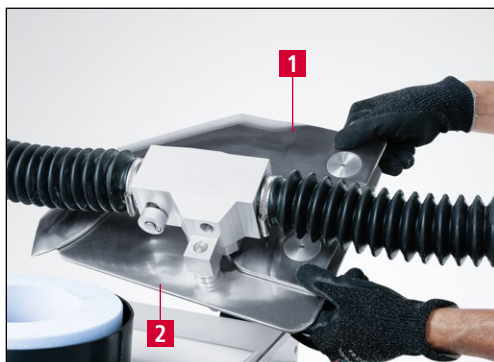
A kés felfogatása előtt ellenőrizze, hogy a csiszolótárcsa illeszkedik-e a késhez, amelyet meg kell csiszolni. Ehhez hasonlítsa össze a csiszolótárcsa feliratát a késsel.

A nem megfelelő csiszolótárcsa használata a kés és a csiszolótárcsa károsodásához vezethet.



7-8. ábra A csiszolótárcsa hátrafordítása

A csiszolókarrel fordítsa a csiszolótárcsát (7-8/1) hátrafelé.



7-9. ábra A kés felfogatása a csiszolótárcsára

Feszítse fel a kést (7-9/1) a csiszolótárcsára (7-9/2).

7. A HV 203 kezelése



7-10. ábra A kés rögzítése a csiszolótárcsán

Forgassa a szorítókart (7-10/1) a „Zárva” pozícióba.

A kés ezzel rögzítve van.

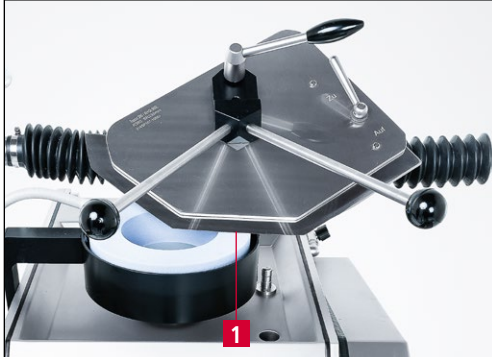


7-11. ábra A csiszolótárcsa előrefordítása

A csiszolótárcsát a felfogott késsel előre fordítsa a csiszolókorongra.

7. A HV 203 kezelése

7.1.3 A kés pozícionálása a csiszolókorongon



7-12. ábra Késpozíció a csiszolókorongon

A kés vágóélének (7-12/1) körülbelül a csiszolókorong közepén kell elhelyezkednie.



7-13. ábra A kés beállítása a csiszolótárcsa közepén

Ehhez oldja ki az alsó szorítókart (7-13/1) az óramutató járásával ellentétes irányban, és tolja el a teljes csiszolóberendezést, amíg a kés vágóéle körülbelül a csiszolókorong közepén fekszik (lásd 7-12. ábra).

Húzza meg ismét az alsó szorítókart (7-13/1).

7. A HV 203 kezelése

7.1.4 A kés beállítása a csiszolókorongon



7-14. ábra A szorítókar kioldása

Enyhén lazítsa meg a szorítókart (7-14/1), amíg a csiszolótárcsa a felfogott késsel mozgatható.

TÁJÉKOZTATÁS

A legjobb csiszolási eredmény akkor érhető el, ha a csiszolókorong teljes szélességében a kés vágóélén van.



7-15. ábra A kés beállítása a csiszolótárcsán

Forgassa a csiszolótárcsát a felfogott késsel addig, amíg a csiszolókorong teljes szélességében befekszik a befogóba.



7-16. ábra A szorítókar meghúzása

Húzza meg a szorítókart (7-16/1).

7. A HV 203 kezelése

7.1.5 A csiszolási szög beállítása



7-17. ábra A szorítókar kioldása

A csiszolási szög beállításához helyezze fel a kést a csiszolókorongra.

Lazítsa meg a felső szorítókart (7-17/1) az óramutató járásával ellentétes irányban.



7-18. ábra A csiszolási szög beállítása

Forgassa a kézi kereket (7-18/1) addig, amíg a mutató (7-18/2) a kívánt szögbe nem kerül a szögskálán (7-18/3).

Húzza meg ismét a felső szorítókart (7-17/1).

7. A HV 203 kezelése

7.1.6 Lineáris kések csiszolása (ékciszolás)



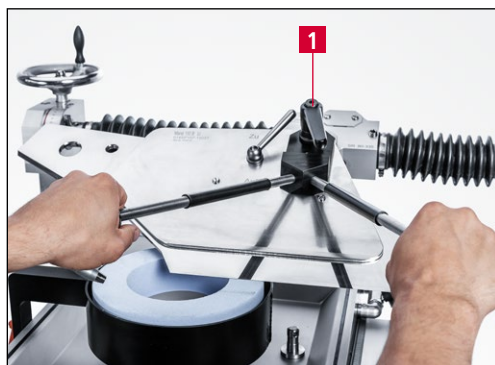
Csiszoláskor, polírozáskor és sorjátlanításkor csiszolási részecskék keletkeznek, amelyek a szembe kerülhetnek.

Viseljen védőszemüveget.



7-19. ábra A csiszológép és a hűtőfolyadék-rendszer bekapcsolása

Kapcsolja be a csiszológépet (7-19/1) és a hűtőberendezést (7-19/2).



7-20. ábra A lineáris kések csiszolása ékciszolóval

Lineáris kések esetén az egyes szegmensek külön-külön kerülnek csiszolásra (1 szegmens = saroktól sarokig).

A csiszolókaral mérsékelt erővel egyenletesen mozgassa a kést a csiszolókorongon.

Addig csiszolja, amíg a vágóélen kis sorja keletkezik.

Ha az első szegmens teljesen meg van csiszolva, oldja ki a feszítőkart (7-20/1), és forgassa a kést a következő szegmensre.

A kést a 7.1.4 fejezetben leírtak szerint állítsa be a csiszolókorongon, és húzza meg a feszítőkart.

FIGYELEM

A kés beállításakor ügyeljen arra, hogy a kés hegye ne ütközzön a csiszolótárcsa bal oldalának.

7. A HV 203 kezelése



7-21. ábra A lamellás kefe lineáris késeinek sorjáltlanítása és polírozása

Sorjáltlanítsa a kést a lamellás kefével. Lásd az S200 műszaki dokumentáció 7.7 fejezetét.

7. A HV 203 kezelése

7.1.7 Lineáris vágókések csiszolása (domború csiszolás)



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

Viseljen védőszemüveget.



7-22. ábra A csiszológép és a hűtőfolyadék-rendszer bekapcsolása

Kapcsolja be a csiszológépet (7-22/1) és a hűtőbevezetést (7-22/2).



7-23. ábra Lineáris vágókések csiszolása

Lineáris vágókések esetén az egyes szegmensek külön-külön kerülnek csiszolásra (1 szegmens = saroktól sarokig).

A csiszolókarral (7-23/1) a kést mérsékelt erővel egyenletesen mozgassa a csiszolókorongon.

Addig csiszolja, amíg a vágóélen kis sorja keletkezik.



7-24. ábra A csiszolási szög csökkentése (domború csiszolás)

Ekkor a kézikerékkel (7-24/1) csökkentse 5° -kal a csiszolási szöget, és addig csiszolja, amíg az első fül már csak kb. 3 mm széles.

Újból csökkentse a csiszolási szöget 5° -kal, és csiszolja le, amíg a második fül kb. 3 mm széles.

Ismételje meg a műveletet körülbelül az 5° eléréséig.

7. A HV 203 kezelése



7-25. ábra A vágókések átfordítása a következő vágószegmensre

Ha az első szegmens teljesen meg van csiszolva, oldja ki a fesztőkart (7-25/1), és forgassa a kést a következő szegmensre.

Állítsa be a csiszolási szöget (lásd a 7.1.5 fejezetet), igazítsa be a vágókést a csiszolókorongon (lásd a 7.1.4 fejezetet), és húzza meg a fesztőkart (7-25/1).

Csiszolja le az összes vágószegmenst az alábbi eljárással:

Állítsa be a csiszolási szöget (lásd a 7.1.5 fejezetet).

Állítsa be a vágókést a csiszolótárcsán (lásd a 7.1.4 fejezetet).

Végezze el a vágókés csiszolását (lásd 7.1.7 fejezet).

Ismételje meg az eljárást minden vágási szegmensnél.



7-26. ábra Körkés előkészített vágókés

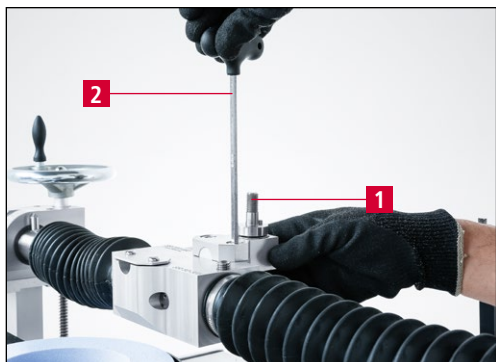
A vágókés előcsiszolt állapotban van.

Mielőtt sorjábaníthatóvá és polírozhatóvá válik, a HV 262 univerzális szalagcsiszoló berendezéssel el kell végezni a finomcsiszolást (lásd a 9.1 fejezetet).

7. A HV 203 kezelése

7.2 Sarló formájú kések csiszolása a csiszolókorongon

7.2.1 Az SP 107 csiszolótárcsa felszerelése



7-27. ábra A forgatható tartófej felszerelése

Szerelje fel a forgatható felvevőfejet (7-27/1) egy hatszögletű SW 6 mm csavarhúzóval (7-27/2) az univerzális csiszolókar vezetőkocsijára.

TÁJÉKOZTATÁS

A KNECHT minden késhez megfelelő csiszoló-tárcsát készít. Ehhez a KNECHT-nek a lehető legpontosabban meg kell adnia a csiszolni kívánt kés alakját és méretét. Ideális a kés gyártójától származó rajz (a szabad piacról beszerezhető kések egyes esetekben eltérnek az eredeti kontúrtól).

A teljes késről és a kés címkézéséről készített fénykép is hasznos lehet.

FIGYELEM

Az SR 80-335 csiszolási sugarú csiszolólemezek esetén a tartófejet a vezetőkocsi elülső oldalára kell felszerelni.

Az SR 200-460 csiszolási sugarú csiszolólemezek esetén a vezetőkocsi hátsó oldalára szerelje fel a tartófejet (lásd a 3.2 fejezetet is).



7-28. ábra A rögzítőfej helyzetének ellenőrzése

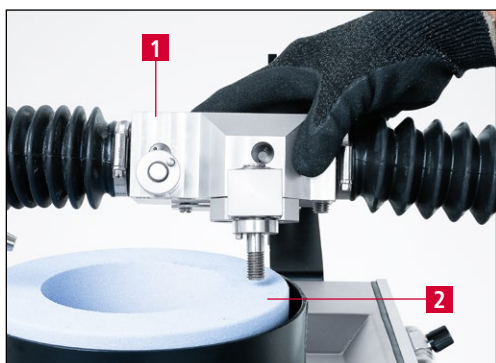
A csiszolólemezen megadott csiszolási sugárnak (SR) és a vezetőkocsi tartófej-pozíciójának meg kell egyeznie.

7. A HV 203 kezelése



7-29. ábra A vezetőkocsik kis mértékű rögzítése

A vezetőkocsit körülbelül az edény-csiszolótárcsa jobb oldali csiszolófelületének közepére kell helyezni, majd egy SW 6 mm (7-29/1) méretű hatszögletű csavarhúzóval kissé meg kell szorítani. Az állványnak kézzel megmozdíthatónak kell lennie.

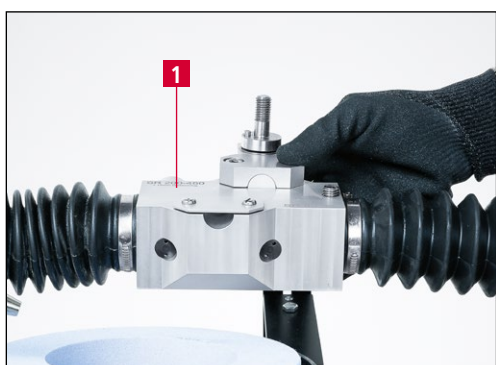


7-30. ábra A tartófej pozicionálása a csiszolótárcsához

Hajtsa előre a vezetőkocsit úgy, hogy a felvevőfej (7-30/1) függőlegesen lefelé álljon.

Tolja előre a csiszolóberendezést (lásd 7.1.3 fejezet), amíg a felvevőfej (7-30/1) a csiszolókorong fölé kerül.

Állítsa be a vezetőkocsit a jobb csiszolási felület közepéhez.

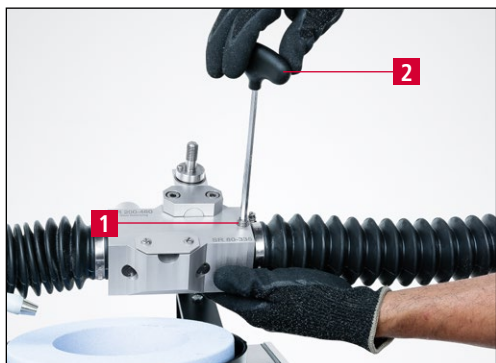


7-31. ábra A vezetőkocsi hátrafordítása

Hajtsa hátra a vezetőkocsit, amíg a felvevőfej (7-31/1) felfelé nem néz.

Tolja hátra a csiszolóberendezést.

7. A HV203 kezelése



7-32. ábra A szorítócsavar meghúzása

Húzza meg a szorítócsavart (7-32/1) egy SW6 mm (7-32/2) hatszögletű csavarhúzóval.



7-33. ábra A távtartó tárcsát helyezze a tartócsapra

Helyezze a távtartó tárcsát (7-33/1) a felvevőcsapra (7-33/2).



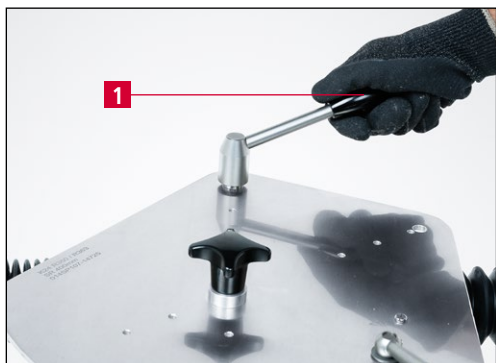
7-34. ábra A csiszolótárcsa beszerelése

Helyezze a csiszolótárcsát (7-34/1) az univerzális csiszolókar befogócsapjára (7-34/2).

TÁJÉKOZTATÁS

Ha a csiszolótárcsán több felvevőfurat található, úgy szerelje fel, hogy a vágószegmens a kés hegyén először legyen lecsiszolva.

7. A HV 203 kezelése



7-35. ábra A csiszolótárcsa rögzítése

Csavarja a feszítőkart (7-35/1) a felvevőfejre, és húzza meg.



7-36. ábra A keresztfogantyú levétele

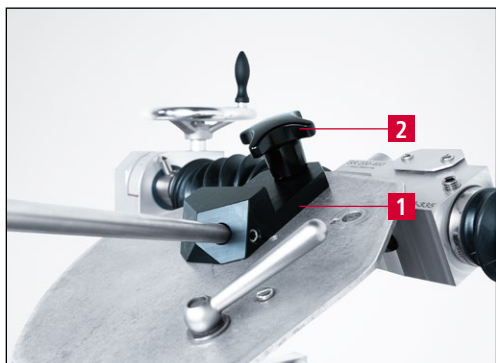
Vegye le az M 12 keresztfogantyút (7-36/1) a csiszolótárcsáról.



7-37. ábra A csiszolókar felszerelése a csiszolótárcsára

Helyezze a csiszolókart (7-37/1) a csiszolótárcsa csavarjára, és húzza meg az óramutató járásával megegyező irányban az M 12 keresztfogantyúval (7-37/2).

7. A HV 203 kezelése



7-38. ábra A csiszolókar felszerelése a tartó-csapra

TÁJÉKOZTATÁS

Ha a csiszolótárcsa nem rendelkezik felvevő csavarral, a csiszolókart közvetlenül a felvevő csap (7-38/1) menetére kell illeszteni, és az óramutató járásával megegyező irányba kell húzni az M 12 keresztfogantyúval (7-38/2).

Ha a csiszolókart közvetlenül a felvevőcsavarra kell csavarozni, nem kell távtartó tárcsát (7-33/1) használni.

7. A HV 203 kezelése

7.2.2 A kés felfogatása



VIGYÁZAT

A vágókések kezelésekor súlyos vágási sérülések léphetnek fel. A vágókést csak az erre a célra szolgáló szállítóeszközökkel szabad szállítani.

Viseljen vágásálló védőkesztyűt és biztonsági cipőt.

FIGYELEM

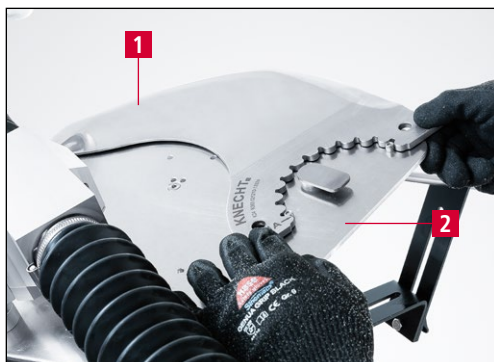
A kés felfogatása előtt ellenőrizze, hogy a csiszolótárcsa illeszkedik-e a késhez, amelyet meg kell csiszolni. Ehhez hasonlítsa össze a csiszolótárcsa feliratát a késsel.

Nem megfelelő csiszolótárcsa használata esetén a kés és a csiszolótárcsa károsodhat.



7-39. ábra A csiszolótárcsa hátrafordítása

A csiszolókarral fordítsa a csiszolótárcsát (7-39/1) hátrafelé.



7-40. ábra A kés felfogatása a csiszolótárcsára

Feszítse fel a kést (7-40/1) a csiszolótárcsára (7-40/2).

7. A HV 203 kezelése



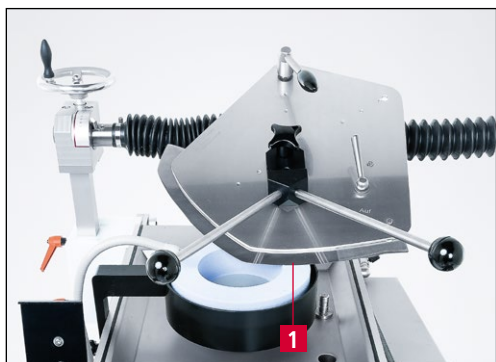
7-41. ábra A kés rögzítése a csiszolótárcsán

Forgassa a szorítókart (7-41/1) a „Zárva” pozícióba.

A kés ezzel rögzítve van.

A csiszolótárcsát a felfogott késsel előre fordítsa a csiszolókorongra.

7.2.3 A kés elhelyezése a csiszolókorongon



7-42. ábra Késpozíció a csiszolókorongon

A kés vágóélének (7-42/1) körülbelül a csiszolókorong közepén kell elhelyezkednie.



7-43. ábra A kés beállítása a csiszolótárcsa közepén

Ehhez oldja ki az alsó szorítókart (7-43/1) az óramutató járásával ellentétes irányban, és tolja el a teljes csiszolóberendezést, amíg a kés vágóéle körülbelül a csiszolókorong közepén nem fekszik (lásd 7-42/1. ábra).

Húzza meg ismét az alsó szorítókart (7-43/1).

7. A HV 203 kezelése

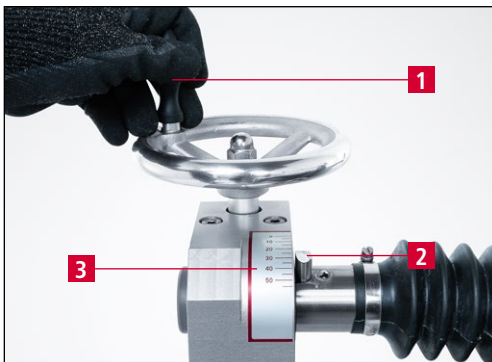
7.2.4 A csiszolási szög beállítása



7-44. ábra A szorítókar kioldása

A csiszolási szög beállításához helyezze fel a kést a csiszolókorongra.

Lazítsa meg a felső szorítókart (7-44/1) az óramutató járásával ellentétes irányban.



7-45. ábra A csiszolási szög beállítása

Forgassa a kézi kereket (7-45/1) addig, amíg a mutató (7-45/2) a kívánt szögbe nem kerül a szögskálán (7-44/3).

Húzza meg ismét a felső szorítókart (7-44/1).

7. A HV 203 kezelése

7.2.5 Sarló formájú vágókések csiszolása (domború csiszolás)



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

Viseljen védőszemüveget.



7-46. ábra A csiszológép és a hűtőfolyadék-rendszer bekapcsolása

Kapcsolja be a csiszológépet (7-46/1) és a hűtőberendezést (7-46/2).



7-47. ábra A sorja csiszolása

Sarló formájú vágókések esetén a vágószegmenseket egyenként kell csiszolni (1 szegmens = saroktól sarokig).

A csiszolókaral mérsékelt erővel egyenletesen mozgassa a kést a csiszolókorongon.

Addig csiszolja, amíg a vágóélen kis sorja keletkezik.



7-48. ábra A csiszolási szög csökkentése (domború csiszolás)

Ekkor a kézikerékkel (7-48/1) csökkentse 5° -kal a csiszolási szöget, és addig csiszolja, amíg az első fül már csak kb. 3 mm széles.

Újból csökkentse a csiszolási szöget 5° -kal, és csiszolja le, amíg a második fül kb. 3 mm széles.

Ismételje meg a műveletet körülbelül az 5° eléréséig.

7. A HV 203 kezelése



7-49. ábra A vágókés átfordítása a következő vágószegmensre

Ha az első szegmens teljesen meg van csiszolva, hajtsa a kést a következő szegmensre.

Állítsa be a csiszolási szöget (lásd a 7.2.4 fejezetet).

Ha szükséges, feszítse át a csiszolótárcsát.

Ehhez feszítse ki a kést. A csiszolólemezt a 7.2.1 fejezetben leírtak szerint feszítse át a következő vágási szegmenshez illő felfogó furatba.

Csiszolja le az összes vágószegmenst az alábbi eljárással:

Állítsa be a csiszolási szöget (lásd a 7.2.4 fejezetet).

Végezze el a vágókés csiszolását (lásd 7.2.5 fejezet).

Ismételje meg az eljárást minden vágási szegmensnél.



7-50. ábra Körkés előkészített vágókés

A vágókés előcsiszolt állapotban van.

Mielőtt sorjábaníthatóvá és polírozhatóvá válik, a HV 262 univerzális szalagcsiszoló berendezéssel el kell végezni a finomcsiszolást (lásd a 9.2 fejezetet).

8. Üzembe helyezés HV 262



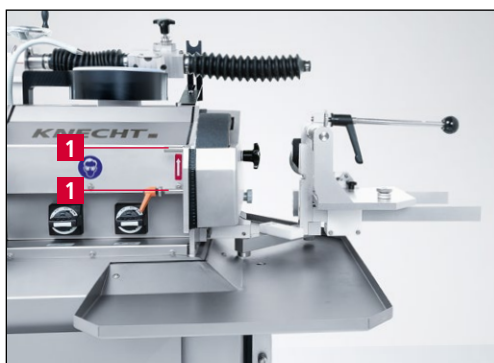
Minden munkát kizárólag az arra felhatalmazott szakemberek végezhetnek.

Be kell tartani az érvényes helyi biztonsági és balesetmegelőzési előírásokat.

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

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

8.1 A HV 262 univerzális szalagcsiszoló berendezés munkavégzési pozícióba állítása



8-1. ábra A HV 262 nyugalmi helyzetben

Ha nem dolgozik a HV 262 univerzális szalagcsiszoló berendezéssel, akkor az kifordítva, nyugalmi helyzetben helyezkedik el.

A nedves csiszolószalag így szabadon hozzáférhető.



8-2. ábra A HV 262 munkavégzési pozícióba helyezése

A munkavégzési pozícióba állításhoz fordítsa balra a szalagcsiszoló berendezést, amíg az mindkét ütközőcsaphoz (8-1/1) nem illeszkedik.

8. Üzembe helyezés HV 262



Húzza meg a szorítókart (8-3/1) az óramutató járásával megegyező irányban.

8-3. ábra A szalagcsiszoló berendezés beszerelése

9. A HV 262 kezelése

9.1 Lineáris vágókések csiszolása nedves csiszolószalaggal (domború csiszolás)

9.1.1 A futókocsi reteszelése



9-1. ábra A futókocsi kioldása

Hajtsa hátra a rögzítővillát (9-1/1) a kezelő irányába.

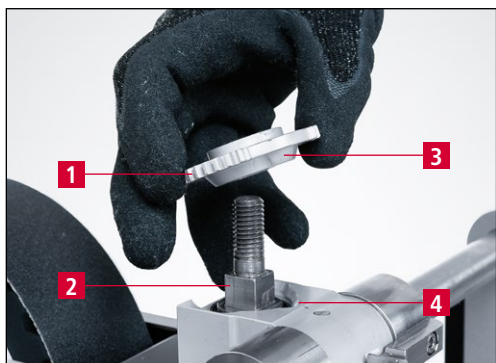
A szállítókocsi így lineárisan eltolható.

9.1.2 A funkcionális tárcsa behelyezése



9-2. ábra A csiszolókar levétele

Vegye le a csiszolókart (9-2/1).



9-3. ábra A funkcionális tárcsa behelyezése

A funkcionális tárcsa (9-3/1) elhelyezésre kerül a tartócsapokon (9-3/2).

A funkcionális tárcsa (9-3/3) fülét a fej (9-3/4) hornyolt nyílásába kell helyezni. A funkcionális tárcsa fogmentes részének ekkor a kezelő irányába kell mutatnia.

Ebben a helyzetben a csiszolótárcsa koncentrikus lengése nem megengedett.

9. A HV 262 kezelése

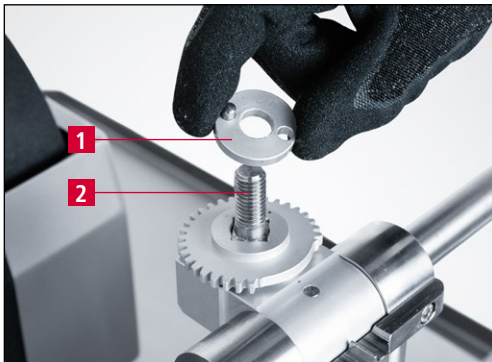
9.1.3 A csiszolási szög beállítása



9-4. ábra Távtartó tárcsák a csiszolási szög beállításához

A csiszolási szög távtartó tárcsákkal állítható be az univerzális szalagcsiszoló berendezésnél.

A 25° és a 27° (9-4/1) szöghöz való távtartó tárcsák az alaplemezen találhatók.



9-5. ábra A csiszolási szög beállítása

A kívánt csiszolási szög beállításához helyezze a megfelelő távtartó tárcsát (9-5/1) a felvevőcsapra (9-5/2).

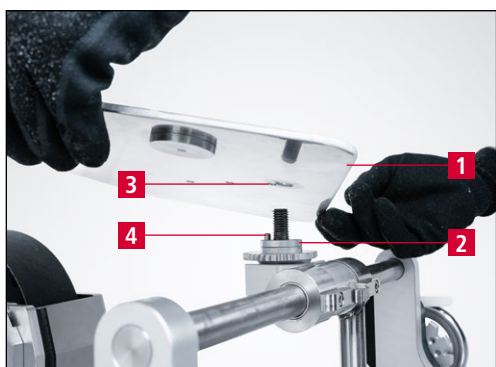
9. A HV 262 kezelése

9.1.4 A csiszolótárcsa felszerelése

TÁJÉKOZTATÁS

A KNECHT minden késhez megfelelő csiszoló-tárcsát készít. Ehhez a KNECHT-nek a lehető legpontosabban meg kell adnia a csiszolni kívánt kés alakját és méretét. Ideális a kés gyártójától származó rajz (a szabad piacról beszerezhető kések egyes esetekben eltérnek az eredeti kontúrtól).

A teljes késről és a kés címkézéséről készített fénykép is hasznos lehet.



9-6. ábra A csiszolótárcsa beszerelése

A távtartó tárcsa (9-6/2) fölé kerül a csiszolótárcsa (9-6/1).

A távtartó tárcsa (9-6/2) hengeres stiftjének (9-6/4) a csiszolótárcsa furatába (9-6/3) kell illeszkednie.



9-7. ábra A csiszolótárcsa megfeszítése

Forgassa a csiszolókart (9-7/1) az óramutató járásával megegyező irányban a felvevőcsapra, és húzza meg.

9. A HV 262 kezelése

9.1.5 A vágókés felfogatása



VIGYÁZAT

A vágókések kezelésekor súlyos vágási sérülések léphetnek fel. A vágókést csak az erre a célra szolgáló szállítóeszközökkel szabad szállítani.

Viseljen vágásálló védőkesztyűt és biztonsági cipőt.

FIGYELEM

A kés felfogatása előtt ellenőrizze, hogy a csiszolótárcsa illeszkedik-e a késhez, amelyet meg kell csiszolni. Ehhez hasonlítsa össze a csiszolótárcsa feliratát a késsel.

Nem megfelelő csiszolótárcsa használata esetén a kés és a csiszolótárcsa károsodhat.



9-8. ábra A csiszolótárcsa hátrafordítása

Forgassa a csiszolótárcsát (9-8/1) hátrafelé.

Helyezze el a csiszolólemezt úgy, hogy a kés befogató része jól hozzáférhető legyen.



9-9. ábra A kés felfogatása a csiszolótárcsára

Feszítse fel a kést (9-9/1) a csiszolótárcsára (9-9/2).

9. A HV262 kezelése



9-10. ábra A kés rögzítése a csiszolótárcsán

Forgassa a szorítókart (9-10/1) a „Zárva” pozícióba.

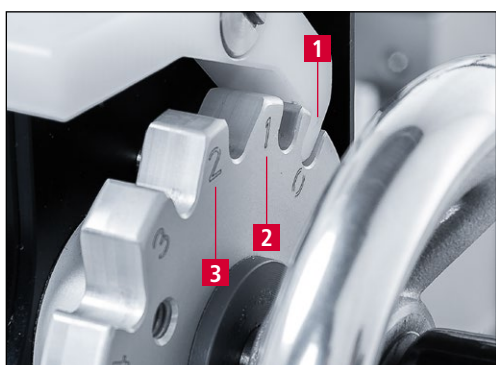
A kés ezzel rögzítve van.

A csiszolótárcsát a felfogott késsel előre kell fordítani a csiszolószalagig.

9.1.6 A HV262 rögzítőmechanizmus alapvető működése

TÁJÉKOZTATÁS

A reteszeltárcsa több rögzítési helyzetből áll. Az első két pozíció U-alakú, a többi pozíció V-alakú.



9-11. ábra A reteszeltárcsa

A két U-alakú horonypozíció a kés csiszolószalagon történő beállítására és a sorjacsiszolásra használatos.

A V-alakú horonypozíciók a kés domború csiszolására szolgálnak.

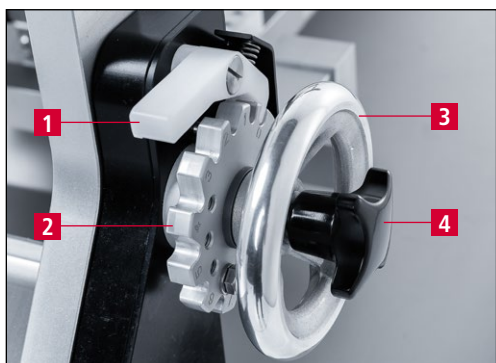
0 = Beállítási pozíció (9-11/1)

1 = Csiszolási pozíció (9-11/2)

2 - 11 = domború csiszolás (9-11/3)

TÁJÉKOZTATÁS

Minden csiszolási folyamat mindig a „0” beállítási pozícióval indul.



9-12. ábra A reteszelő mechanizmus áttekintése

- 1 Reteszelőkar
- 2 Reteszeltárcsa
- 3 Kézikerék
- 4 Keresztfogantyú

9. A HV 262 kezelése

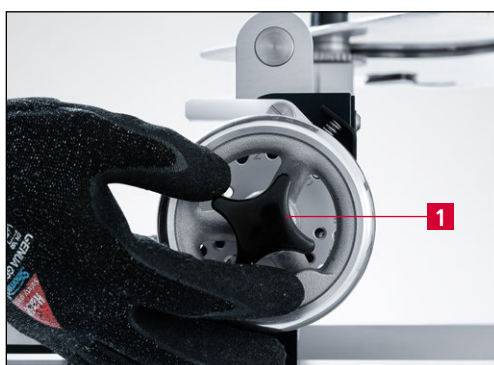
9.1.7 A HV 262 univerzális szalagcsiszoló berendezés beállítási pozícióba állítása



9-13. ábra A csiszolóberendezést állítsa „0”-ra

A szalagcsiszoló berendezés beállítási helyzetbe állításához a hüvelykujjával nyomja le a reteszelőkart (9-13/1), a többi négy ujjával pedig forgassa el a kézikereket (9-13/2) a beállítási pozíció „0” eléréséig.

Engedje el a reteszelőkart (9-13/1).



9-14. ábra A keresztfogantyú kioldása

Enyhén lazítsa meg a keresztfogantyút (9-14/1) az óramutató járásával ellentétes irányban.

A csiszolóberendezés ezután a kézikerékkel szabadon előre és hátra mozgatható.



9-15. ábra A csiszolóberendezés mozgatása a csiszolószalaghoz

Mozgassa a csiszolóberendezést a kézikerékkel az óramutató járásával megegyező irányban a csiszolószalag irányába addig, amíg a csiszolásra szoruló vágóél kissé hozzá nem ér a csiszolószalaghoz.

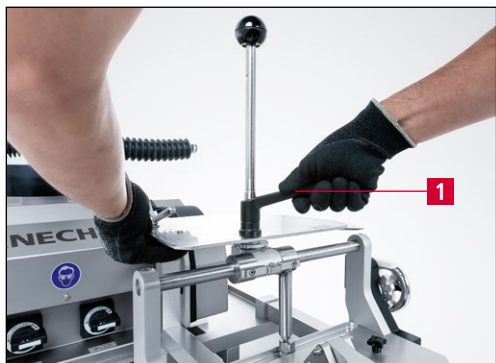
Húzza meg a keresztfogantyút (9-15/1) az óramutató járásával megegyező irányban.

9. A HV 262 kezelése

9.1.8 A vágókés beállítása a nedves csiszolószalagon

TÁJÉKOZTATÁS

A legjobb csiszolási eredmény akkor érhető el, ha a csiszolószalag teljes szélességében a kés vágóélénél van.



9-16. ábra A csiszolókar kioldása

Lazítsa meg kissé a csiszolókart (9-16/1) az óramutató járásával ellentétes irányban, amíg a csiszolótárcsa a felfogott késsel együtt mozgathatóvá válik.



9-17. ábra A kés beállítása a csiszolószalagon

Forgassa el a csiszolótárcsát a felfogott késsel, amíg a csiszolószalag teljes szélességében hozzá nem ér a vágóélhez.



9-18. ábra A csiszolókar meghúzása

Húzza meg a csiszolókart (9-18/1) az óramutató járásával megegyező irányban.

A másik kezével tartsa erősen a csiszolótárcsát, hogy az megszorításkor ne forduljon el.

9. A HV 262 kezelése

9.1.9 Vágókések csiszolása



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

Viseljen védőszemüveget.



9-19. ábra A csiszológép és a hűtőfolyadék-rendszer bekapcsolása

Kapcsolja be a csiszológépet (9-19/1) és a hűtőberendezést (9-19/2).

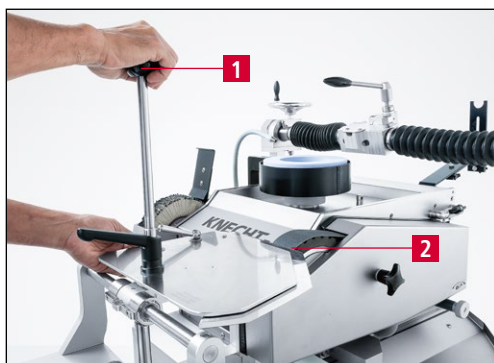


9-20. ábra A csiszolóberendezés 1-es csiszolási pozícióba állítása

Mozgassa a csiszolóberendezést a beállítási pozícióból az „1”-es csiszolópozícióba (9-20/3).

Ehhez a hüvelykujjával nyomja le a reteszelőkart (9-20/1), és a többi négy ujjával forgassa a kézikereket (9-20/2) az óramutató járásával megegyező irányban a csiszolószalag felé, amíg eléri az „1”-es csiszolási pozíciót.

Engedje el a reteszelőkart (9-20/1).



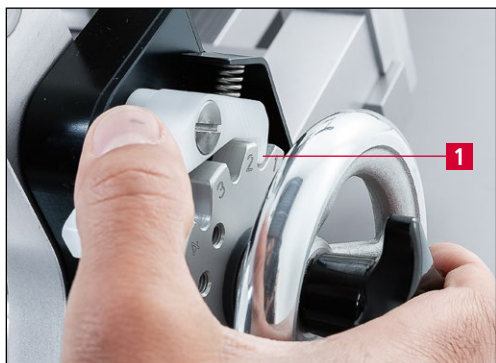
9-21. ábra A sorja csiszolása

Lineáris vágókések esetén a vágószegmenseket egyenként kell csiszolni (1 szegmens = saroktól sarokig).

A csiszolókarral (9-21/1) nyomja a kést közepes erővel a csiszolószalaghoz (9-21/2), és egyenletesen tolja át a csiszolószalagon.

Addig csiszolja, amíg a vágóélen kis sorja keletkezik.

9. A HV 262 kezelése



9-22. ábra Lineáris vágókés csiszolása domború módon

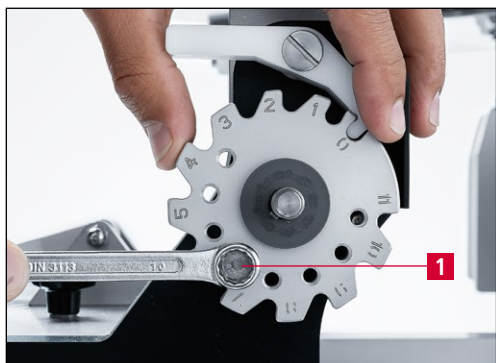
A következő reteszelési pozíciókkal a kés domborúra csiszolható.

Ehhez a hüvelykujjával nyomja meg a reteszelőkart, és a többi négy ujjával forgassa el a kézi kereket az óramutató járásával megegyező irányban a csiszolószalag irányába, amíg el nem éri a „2”-es reteszelési pozíciót (9-22/1). Engedje el a reteszelőkart.

Ebben a helyzetben kb. tíz csiszolási löketet kell alkalmazni (1 löket = 1 mozgás az egyik saroktól a másik sarokig).

Ezután lépjen a következő „3”-as reteszelési pozícióba. Itt is kb. tíz csiszolási löketet kell végezni.

Ismételje meg a folyamatot kb. a „7”-es reteszelési pozícióig, amíg a komplett késdomborulat lecsiszolásra kerül.



9-23. ábra Ütközőcsavar

Az odaállítások számát az ütközőcsavarral (9-23/1) bármely, tetszőleges pozícióban korlátozni lehet.

Az ütközőcsavar (9-32/1) jobb eléréséhez csavarja le a keresztfogantyút, és vegye le a kézikereket.



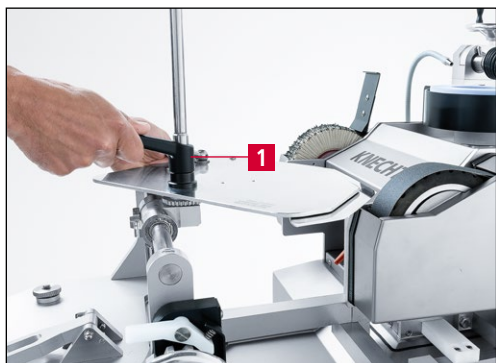
9-24. ábra A csiszolóberendezés visszahúzása

Ha az első szegmens teljesen meg van csiszolva, húzza vissza a csiszolóberendezést a kézikerek óramutató járásával ellentétes irányban történő forgatásával a kezelő irányába az „1”-es csiszolópozícióba.

A csiszolóberendezést a reteszelőkar „0” állásba történő nyomásával állítsa a beállító pozícióba.

Lazítsa meg a keresztfogantyút (9-24/1), és a csiszolóberendezést mozgassa el kb. 5 cm-rel a csiszolószalagtól.

9. A HV 262 kezelése



9-25. ábra A vágókések átfordítása a következő vágószegmensre

Enyhén lazítsa meg a csiszolókart (9-25/1), és fordítsa a kést a következő vágószegmensre.

Húzza meg ismét a csiszolókart (9-25/1).

Csiszolja le az összes vágószegmenst az alábbi eljárással:

A HV 262 típusú univerzális szalagcsiszoló berendezést állítsa „0” állásba (lásd a 9.1.7 fejezetet).

Igazítsa a vágókést a nedves csiszolószalaghoz (lásd a 9.1.8 fejezetet).

Végezze el a vágókés csiszolását (lásd 9.1.9 fejezet).

Ismételje meg az eljárást minden vágási szegmensnél.

9.1.10 Vágókés sorjázása és polírozása



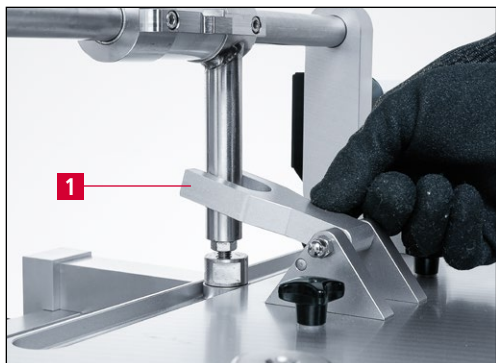
9-26. ábra Vágókés sorjázása és polírozása a lamellás keféen

A lamellás kefével sorjázza le és polírozza a vágókést. Lásd az S 200 univerzális nedves csiszológép műszaki dokumentációját a 7.7 fejezetben.

9. A HV 262 kezelése

9.2 Sarló formájú vágókések csiszolása nedves csiszolószalaggal (domború csiszolás)

9.2.1 A futókocsi reteszelése

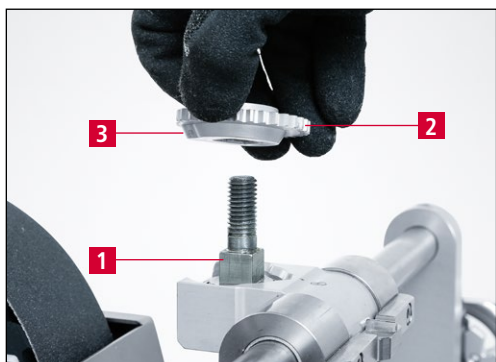


9-27. ábra A szállítókocsi reteszelése

Hajtsa előre a rögzítővillát (9-27/1) a futókocsi rögzítőrúdján keresztül.

Ezzel biztosította az elcsúszás ellen.

9.2.2 A funkcionális tárcsa behelyezése



9-28. ábra A funkcionális tárcsa behelyezése

A funkcionális tárcsa (9-28/2) elhelyezésre kerül a tartócsapokon (9-28/1).

A funkcionális tárcsa fülét (9-28/3) a csiszolószalag irányába kell fordítani. A funkcionális tárcsa fogazott része ekkor a kezelő irányába néz.

Ebben a helyzetben a csiszolótárcsa koncentrikusan elmozdítható.

9.2.3 A csiszolási szög beállítása



9-29. ábra Távtartó tárcsák a csiszolási szög beállításához

A csiszolási szög távtartó tárcsákkal állítható be az univerzális szalagcsiszoló berendezésnél.

A 25° és a 27° (9-29/1) szöghöz való távtartó tárcsák az alaplemezen találhatók.

9. A HV 262 kezelése



9-30. ábra A csiszolási szög beállítása

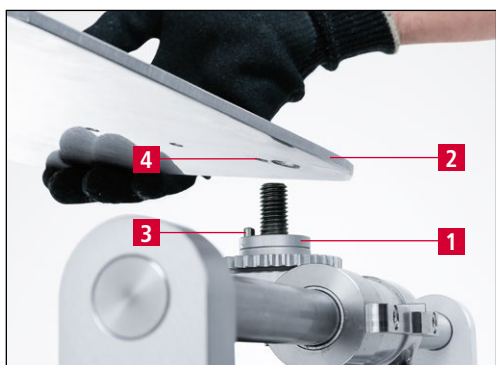
A kívánt csiszolási szög beállításához helyezze a megfelelő távtartó tárcsát (9-30/1) a felvevőcsapra (9-30/2).

9.2.4 A csiszolótárcsa felszerelése

TÁJÉKOZTATÁS

A KNECHT minden késhez megfelelő csiszoló-tárcsát készít. Ehhez a KNECHT-nek a lehető legpontosabban meg kell adnia a csiszolni kívánt kés alakját és méretét. Ideális esetben a késgyártó rajza (a szabad piacról beszerezhető kések egyes esetekben eltérnek az eredeti kontúrtól).

A teljes késről és a kés címkézéséről készített fénykép is hasznos lehet.



9-31. ábra A csiszolótárcsa beszerelése

A távtartó tárcsa (9-31/1) fölé kerül a csiszolótárcsa (9-31/2).

A távtartó tárcsa (9-31/1) hengeres stiftjének (9-31/3) a csiszolótárcsa furatába (9-31/4) kell illeszkednie.

Ha a csiszolótárcsán több felvevőfurat található, úgy szerelje fel, hogy a vágószegmens a kés hegyén először legyen lecsiszolva.

9. A HV 262 kezelése



9-32. ábra A csiszolókar enyhe meghúzása

Forgassa a csiszolókart (9-32/1) az óramutató járásával megegyező irányban a felvevő csapokra, és szorítsa meg kissé, hogy a csiszolótárcsa még mozogni tudjon.

9.2.5 A csiszolótárcsa mozgási tartományának beállítása

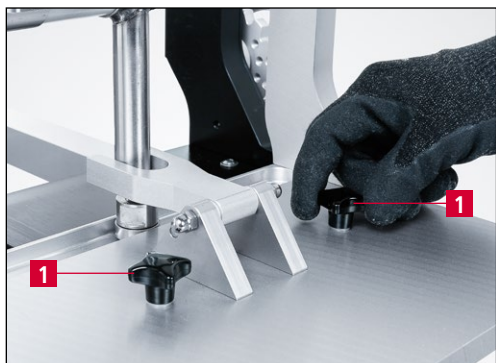


9-33. ábra A lengéstartomány beállítása

Fordítsa el a csiszolólemezt jobbra, amíg a csiszolótárcsa bal széle kb. 10 cm-re jobbra helyezkedik el a csiszolószalagtól.

Húzza meg a csiszolókart (9-33/1) az óramutató járásával megegyező irányban.

9.2.6 A csiszolási sugár növelése



9-34. ábra A csiszolási sugár növelése

Szükség esetén a csiszolóberendezés csiszolási sugara megnövelhető.

Ehhez oldja ki a két keresztfogantyút (9-34/1) az alaplemezen. Húzza az eszközt ütközésig a kezelő irányába.

Húzza meg ismét a keresztfogantyúkat.

9. A HV 262 kezelése

9.2.7 A vágókés felfogatása



VIGYÁZAT

A vágókések kezelésekor súlyos vágási sérülések léphetnek fel. A vágókést csak az erre a célra szolgáló szállítóeszközökkel szabad szállítani.

Viseljen vágásálló védőkesztyűt és biztonsági cipőt.

FIGYELEM

A kés felfogatása előtt ellenőrizze, hogy a csiszolótárcsa illeszkedik-e a késhez, amelyet meg kell csiszolni. Ehhez hasonlítsa össze a csiszolótárcsa feliratát a késsel.

Nem megfelelő csiszolótárcsa használata esetén a kés és a csiszolótárcsa károsodhat.



9-35. ábra A csiszolótárcsa hátrafelé fordítása az elfordulásgátlóba

Forgassa a csiszolólemezt (9-35/1) ütközésig hátra. Ezzel biztosítva van elfordulás ellen.

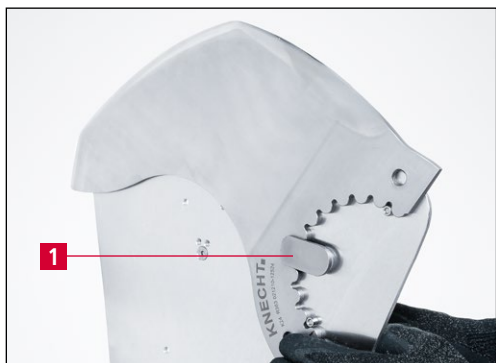
Helyezze el a csiszolólemezt úgy, hogy a kés befogató része jól hozzáférhető legyen.



9-36. ábra A kés felfogatása a csiszolótárcsára

Feszítse fel a kést (9-36/1) a csiszolótárcsára (9-36/2).

9. A HV262 kezelése



9-37. ábra A kés rögzítése a csiszolótárcsán

Forgassa a szorítókart (9-37/1) a „Zárva” pozícióba.

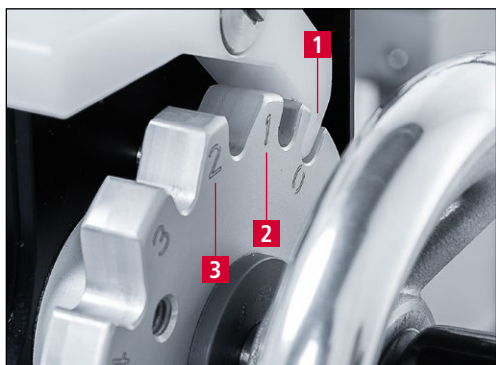
A kés ezzel rögzítve van.

A csiszolótárcsát a felfogott késsel előre kell fordítani a csiszolószalagig.

9.2.8 A HV262 rögzítőmechanizmus alapvető működése

TÁJÉKOZTATÁS

A reteszeltárcsa több rögzítési helyzetből áll. Az első két pozíció U-alakú, a többi pozíció V-alakú.



9-38. ábra A reteszeltárcsa

A két U-alakú horonypozíció a kés csiszolószalagon történő beállítására és a sorjacsiszolásra használatos.

A V-alakú horonypozíciók a kés domború csiszolására szolgálnak.

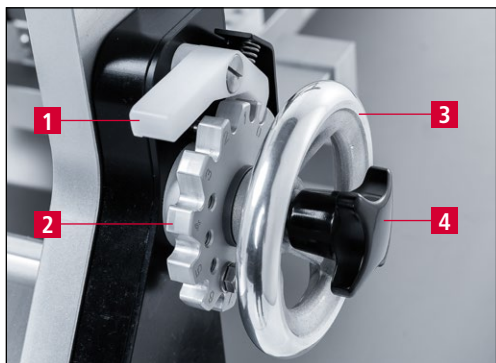
0 = Beállítási pozíció (9-38/1)

1 = Csiszolási pozíció (9-38/2)

2 - 11 = domború csiszolás (9-38/3)

TÁJÉKOZTATÁS

Minden csiszolási folyamat mindig a „0” beállítás pozícióval indul.



9-39. ábra A reteszelő mechanizmus áttekintése

- 1 Reteszelőkar
- 2 Reteszeltárcsa
- 3 Kézikerék
- 4 Keresztfogantyú

9. A HV 262 kezelése

9.2.9 A HV 262 univerzális szalagcsiszoló berendezés beállítási pozícióba állítása



9-40. ábra A csiszolóberendezést állítsa „0”-ra

A szalagcsiszoló berendezés beállítási helyzetbe állításához a hüvelykujjával nyomja le a reteszelőkart (9-40/1), a többi négy ujjával pedig forgassa el a kézikereket (9-40/2) a beállítási pozíció „0” eléréséig.

Engedje el a reteszelőkart (9-40/1).



9-41. ábra A keresztfogantyú kioldása

Enyhén lazítsa meg a keresztfogantyút (9-41/1) az óramutató járásával ellentétes irányban.

A csiszolóberendezés ezután a kézikerékkel szabadon előre és hátra mozgatható.



9-42. ábra A csiszolóberendezés mozgatása a csiszolószalaghoz

Mozgassa a csiszolóberendezést a kézikerékkel az óramutató járásával megegyező irányban a csiszolószalag irányába addig, amíg a csiszolásra szoruló vágóél kissé hozzá nem ér a csiszolószalaghoz.

Húzza meg a keresztfogantyút (9-41/1) az óramutató járásával megegyező irányban.

9. A HV 262 kezelése

9.2.10 Vágókések csiszolása



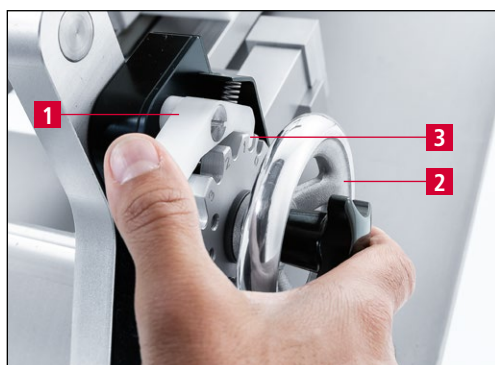
Csiszoláskor, polírozáskor és sorjátlanításkor csiszolási részecskék keletkeznek, amelyek a szembe kerülhetnek.

Viseljen védőszemüveget.



9-43. ábra A csiszológép és a hűtőfolyadék-rendszer bekapcsolása

Kapcsolja be a csiszológépet (9-43/1) és a hűtőberendezést (9-43/2).

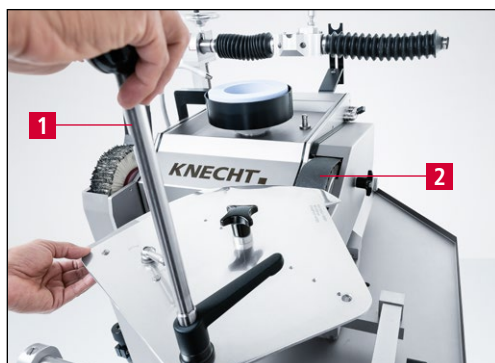


9-44. ábra A csiszolóberendezés 1-es csiszolási pozícióba állítása

Mozgassa a csiszolóberendezést a beállítási pozícióból az „1”-es csiszolási pozícióba.

Ehhez a hüvelykujjával nyomja be a reteszelőkart (9-44/1), és a többi négy ujjával forgassa a kézi kereket (9-44/2) az óramutató járásával megegyező irányban, amíg a csiszolási pozíció el nem éri az „1”-t (9-44/3).

Engedje el a reteszelőkart (9-44/1).



9-45. ábra A sorja csiszolása

Sarló formájú vágókések esetén a vágószegmenseket egyenként kell csiszolni (1 szegmens = saroktól sarokig).

A csiszolókarral (9-45/1) nyomja a kést közepes erővel a csiszolószalaghoz (9-45/2), és egyenletesen tolja át a csiszolószalagon.

Addig csiszolja, amíg a vágóélen kis sorja keletkezik.

9. A HV 262 kezelése



9-46. ábra Sarló formájú vágókés csiszolása domború módon

A következő reteszelési pozíciókkal a kés domborúra csiszolható.

Ehhez a hüvelykujjával nyomja meg a reteszelőkart, és a többi négy ujjával forgassa el a kézi kereket az óramutató járásával megegyező irányban a csiszolószalag irányába, amíg el nem éri a „2”-es reteszelési pozíciót (9-46/1). Engedje el a reteszelőkart.

Ebben a helyzetben kb. tíz csiszolási löketet kell alkalmazni (1 löket = 1 mozgás az egyik saroktól a másik sarokig).

Ezután lépjen a következő „3”-as reteszelési pozícióba. Itt is kb. tíz csiszolási löketet kell végezni.

Ismételje meg a folyamatot kb. a „7”-es reteszelési pozícióig, amíg a komplett késdomborulat lecsiszolásra kerül.



9-47. ábra Ütközőcsavar

Az odaállítások számát az ütközőcsavarral (9-47/1) bármely, tetszőleges pozícióban korlátozni lehet.

Az ütközőcsavar (9-47/1) jobb eléréséhez csavarja le a keresztfogantyút, és vegye le a kézikereket.



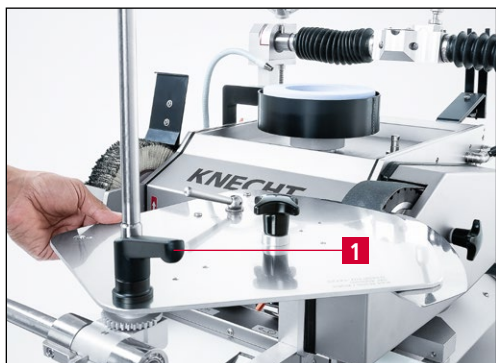
9-48. ábra A csiszolóberendezés visszahúzása

Ha az első szegmens teljesen meg van csiszolva, húzza vissza a csiszolóberendezést a kézikerek óramutató járásával ellentétes irányban történő forgatásával a kezelő irányába az „1”-es csiszolópozícióba.

A csiszolóberendezést a reteszelőkar „0” állásba történő nyomásával állítsa a beállító pozícióba.

Lazítsa meg a keresztfogantyút (9-48/1), és a csiszolóberendezést mozgassa el kb. 5 cm-rel a csiszolószalagtól.

9. A HV 262 kezelése



9-49. ábra A vágókés átfordítása a következő vágószegmensre

Lazítsa meg kissé a csiszolókart (9-49/1), és fordítsa a kést a következő vágószegmensre.

Ha szükséges, feszítse át a csiszolótárcsát.

Ehhez feszítse ki a kést. A csiszolólemezt a 9.2.4 fejezetben leírtak szerint feszítse át a következő vágási szegmenshez illő felfogó furatba.

Csiszolja le az összes vágószegmenst az alábbi eljárással:

A HV 262 típusú univerzális szalagcsiszoló berendezést állítsa „0” állásba (lásd a 9.2.9 fejezetet).

Végezze el a vágókés csiszolását (lásd 9.2.10 fejezet).

Ismételje meg az eljárást minden vágási szegmensnél.

9.2.11 Vágókés sorjázása és polírozása



9-50. ábra Vágókés sorjázása és polírozása a lamellás keféen

A lamellás kefével sorjázza le és polírozza a vágókést. Lásd az S 200 univerzális nedves csiszológép műszaki dokumentációját a 7.7 fejezetben.

10. 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.

10.1 Tisztítás

A csiszológépet és a szalagcsiszoló berendezést minden csiszolás után meg kell tisztítani, ellenkező esetben a csiszolószap megszárad, és csak nehezen távolítható el.

Tisztítás után a csiszolóberendezések ápolásához a tisztító- és kenőanyag-táblázatban (10.1.1. fejezet) felsorolt termékeket javasoljuk.

10.1.1 Tisztítószer- és kenőanyag-táblázat

Tisztítási / kenési munkák	Interflon	Würth	SHELL	EXXON Mobil
A gépalkatrészek tisztítása és ápolása	Dry Clean Stainless Steel	Rozsdamentes acél ápolóspray	Risella 917	Marcol 82
Menetek és csúszó felületek kenése	Fin Grease	Többcélú kenőzsír	Gadus S2	Ronex MP

10.2 Karbantartási terv (egy műszakos üzem)

Időintervallum	Alkatrészcsoporthoz	Karbantartási feladat
Naponta	Minden felület	Puha ronggyal és ápolóspray-vel tisztítsa meg.
Hetente	A keresztfogantyúk menete	Kenje meg többcélú zsiradékkal.
	Vezetőpályák	Tisztítsa meg és kenje meg többcélú zsiradékkal.
Évente		A KNECHT Maschinenbau GmbH szervizszolgálat kihívása.

11. Szétszerelés és ártalmatlanítás

11.1 Szétszerelés

Az üzemi anyagokat kivétel nélkül szakszerűen kell ártalmatlanítani.

A mozgó alkatrészeket rögzíteni kell, megakadályozva azok megcsúszását.

A leszerelést minősített szakvállalattal kell végeztetni.

11.2 Ártalmatlanítás

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

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

12. Szerviz, pótalkatrészek és tartozékok

12.1 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

12.2 Szerviz

Szervizvezetőség:

A címet lásd a postai címnél

service@knecht.eu

12.3 Kopó- és pótalkatrészek

Ha pótalkatrészekre van szüksége, használja a géphez mellékelt alkatrészlistát. Kérjük, a rendelését az alábbi minta szerint adja fel.

Rendeléskor mindig adja meg az alábbi adatokat: (példa)

Géptípus	(HV 262)
Szerkezeti egység megnevezése	(távtartó gyűrű 27°)
Poz.-szám	(13)
Rajzszám (cikkszám)	(2000030-3908)
Darabszám	(1 db)

Kérdések esetén készséggel állunk rendelkezésére.

13. Függelék

13.1 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 EU-irányelv alapján.

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

A gép megnevezése:

Univerzális csiszolókar

Típusmegjelölés:

HV 203

A gép megnevezése:

Univerzális szalagcsiszoló berendezés

Típusmegjelölés:

HV 262

Alkalmazott harmonizált szabványok különösen:

DIN EN 12100-1
DIN EN 12100-2
DIN EN 60204-1
ISO 13857
DIN EN 349

Dokumentációs megbízott:

Andreas Doerr (Államilag tanúsított technikus)
Tel. +49-7527-928-81
a.doerr@knecht.eu

Gyártó:

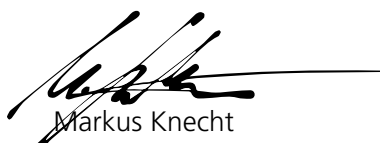
KNECHT Maschinenbau GmbH
Witschwender Strasse 26
88368 Bergatreute
Németország

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, 2024. október 18.

KNECHT Maschinenbau GmbH


Markus Knecht
ügyvezető

