

Használati utasítás

HV 207 | HV 261

Lengőkar | Szalagcsiszoló berendezés



Használati utasítás

HV 207 Llengőkar HV 261 Szalagcsiszoló berendezés

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

30. május 2025.

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 utasítások betartása	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	11
2.4	Biztonsági előírások	11
2.4.1	Szervezési intézkedések	11
2.4.2	Védőeszközök	11
2.4.3	Informális biztonsági intézkedések	12
2.4.4	A személyzet kiválasztása, a személyzet képzettsége	12
2.4.5	Gépvezérlés	12
2.4.6	Biztonsági tudnivalók normál üzem esetén	12
2.4.7	Elektromos energiából eredő veszélyek	12
2.4.8	Különleges veszélyforrások	13
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	14
3.	Leírás	15
3.1	A HV207 lengőkar rendeltetése	15
3.2	HV207 műszaki adatok	15
3.3	A HV207 működésének leírása	16
3.4	HV207 alkatrészcsoport leírás	17
3.4.1	Sarló formájú kések tartófeje	17
3.4.2	Távtartó tárcsa	18
3.5	A HV261 típusú szalagcsiszoló berendezés alkalmazási területe	19
3.6	HV261 műszaki adatok	19
3.7	A HV261 működésének leírása	20
3.8	HV261 alkatrészcsoport leírás	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 207	24
6.1	A HV 207 lengőkar felszerelése	24
7.	A HV 207 kezelése	25
7.1	Sarló formájú kések csiszolása a csiszolókorongon	25
7.1.1	Az SP 107 csiszolótárcsa felszerelése	25
7.1.2	A kés felfogatása	29
7.1.3	A kés pozicionálása a csiszolókorongon	30
7.1.4	A csiszolási szög beállítása	31
7.1.5	Sarló formájú vágókések csiszolása (domború csiszolás)	32
8.	HV 261 üzembe helyezés	34
8.1	A HV 261 szalagcsiszoló berendezés munkavégzési pozícióba állítása	34
9.	A HV 261 kezelése	36
9.1	Sarló formájú vágókések csiszolása nedves csiszolószalaggal (domború csiszolás)	36
9.1.1	A csiszolási szög beállítása	36
9.1.2	A csiszolótárcsa felszerelése	36
9.1.3	A csiszolótárcsa mozgási tartományának beállítása	37
9.1.4	A vágókés felfogatása	38
9.1.5	A HV 261 rögzítőmechanizmus alapvető működése	39
9.1.6	A HV 261 szalagcsiszoló berendezés beállítási pozícióba állítása	40
9.1.7	Sarló formájú vágókések csiszolása	42
9.1.8	Vágókés sorjázása és polírozása	44

Tartalomjegyzék

10.	Ápolás és karbantartás	45
10.1	Tisztítás	45
10.1.1	Tisztítószer- és kenőanyag-táblázat	45
10.2	Karbantartási terv (egyműszakos üzem)	45
11.	Szétszerelés és ártalmatlanítás	46
11.1	Szétszerelés	46
11.2	Ártalmatlanítás	46
12.	Szerviz, pótalkatrészek és tartozékok	47
12.1	Postai cím	47
12.2	Szerviz	47
12.3	Kopóalkatrészek és pótalkatrészek	47
13.	Függelék	48
13.1	EK megfelelőségi nyilatkozat	48

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 üzemeltetési helyén.

Minden olyan személynek gondosan el kell olvasnia a használati utasítást és alkalmaznia kell az abban foglaltakat, akit a csiszolóberendezéssel történő munkavégzéssel megbíznak, 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 olyan munkabiztonsági helyzeteket jelez, amelyeknél 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 csiszológép és környezete károsodásának vagy megsemmisülésének elkerülésére.



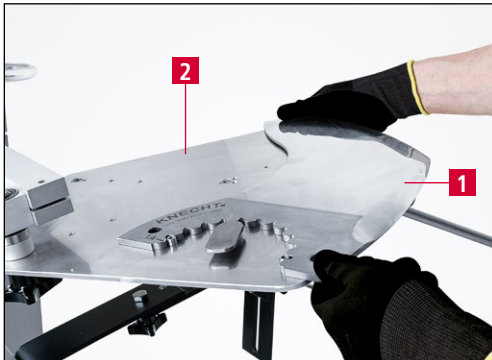
A „MEGJEGYZÉS” jelölés alkalmazástechnikai javaslatokra és különösen hasznos információkra utal.

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: A (7-11/1) a 7-11. számú ábrán az 1. tételszámot jelenti.



Fogassa fel a kést (7-11/1) a csiszolólapra (7-11/2).

7-11. ábra A kés felfogatása a csiszolótárcsára

2. Biztonság

2.1 Alapvető biztonsági tudnivalók

2.1.1 A használati utasításban található utasítások betartása

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 üzemeltetésére vonatkozóan.
- Ezt a használati utasítást, különösen a biztonsági tudnivalókat, mindenkinek 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 akiket betanítottak a csiszolóberendezések használatára,
- elolvasták, megértették a használati utasítást, különös tekintettel a „Biztonság” fejezetre és a figyelmeztetésekre, és azt aláírásukkal igazolták.

A személyzet biztonságos munkavégzését rendszeres időközönként ellenőrizni kell.

2.1.3 A személyzet kötelezettségei

A csiszolóberendezésekkel 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.

2. Biztonság

A csiszolóberendezések használata csak

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

A biztonságot hátrányosan befolyásoló lehetséges zavarokat azonnal el kell hárítani.

2.1.5 Zavarok

Amennyiben a csiszolóberendezésekben biztonságot veszélyeztető 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 engedéllyel rendelkező, szakképzett személyzet végezheti.

2.2 Rendeltetésszerű használat

A HV 207 és HV 261 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 utasítás betartása 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. Biztonság

2.3 Szavatosság és jótállás

A jótállási és szavatossági igényt személyi sérülés vagy dologi kár esetén kizárjuk abban az esetben, ha azok az alábbi okok közül egy vagy több miatt következnek be:

- a csiszolóberendezések nem rendeltetésszerű használata,
- a csiszolóberendezések szakszerűtlen szállítása, üzembe helyezése, kezelése és karbantartása,
- a csiszolóberendezések üzemeltetése meghibásodott biztonsági berendezésekkel vagy nem szakszerűen felszerelt, illetve üzemképtelen biztonsági és védőeszközökkel,
- 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 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 intézkedések

Minden meglévő biztonsági felszerelést rendszeresen ellenőrizni kell.

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

2.4.2 Védőeszközök

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

A védőeszközöket csak a csiszolóberendezések leállítást és ismételt visszakapcsolás elleni kibiztosítását követően szabad eltávolítani.

Alkatrészek beszerelése esetén a védőeszközöket az üzemeltetőnek előírászerűen fel kell szerelnie.

2. Biztonság

2.4.3 Informális biztonsági intézkedések

A használati utasításnak mindig elérhetőnek kell lennie a csiszolóberendezések felállítási helyén. A használati utasításon kívül az általánosan érvényes és a helyi balesetvédelmi előírásokat is elérhető helyen kell tárolni és be kell tartani.

A csiszolóberendezéseken található 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 csiszolóberendezéseken csak képzett és betanított személyzet dolgozhat. Tartsa be a törvényben 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 Gépezérlés

A gépet csak szakképzett és megfelelően betanított személyzet működtetheti.

2.4.6 Biztonsági tudnivalók normál üzem esetén

Minden biztonságot veszélyeztető munkavégzési mód tilos. A csiszolóberendezések csak akkor üzemeltethetők, ha minden védőeszköz 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. 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. A zavarokat haladéktalanul el kell hárítani.

2.4.7 Elektromos energiából eredő 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. Biztonság

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 egyéni védőeszközt kell viselni.

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 visszakapcsolás ellen.

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 védőeszközt, 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. Biztonság

2.4.13 A csiszológép és a csiszolóberendezések áthelyezése

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

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

A 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 HV207 lengőkar rendeltetése

A HV207 lengőkarral sarló formájú vágókések, valamint sarló formájú vágószerszámok csiszolhatók az edény-csiszolótárcsán.

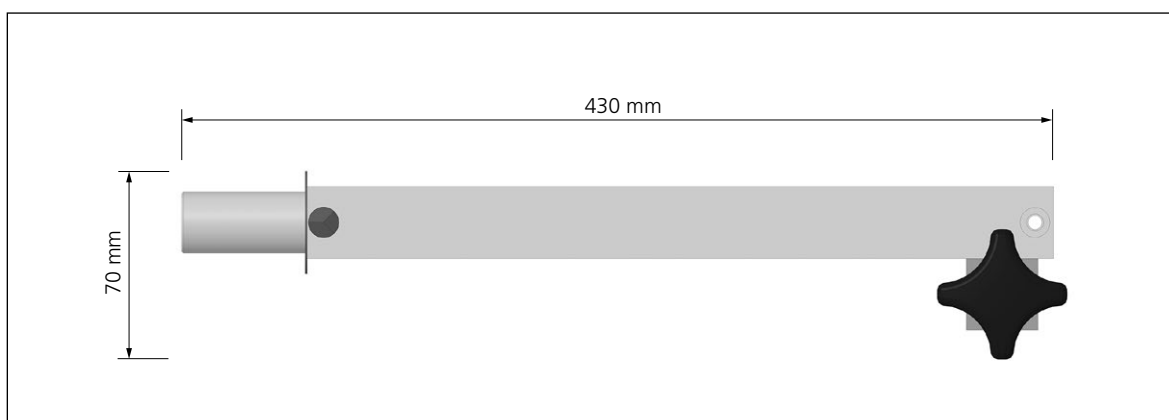
A lengőkar egyszerű kezelés és nagyon csekély erőfeszítés mellett teszi lehetővé a pontos szögben végzett rácsiszolást.

A berendezést az S200 gyártási szériájú KNECHT gyártmányú csiszológépeken használják.

3.2 HV207 műszaki adatok

Magasság	_____	kb. 110 mm
Szélesség	_____	kb. 430 mm
Mélység	_____	kb. 70 mm
Tömeg	_____	kb. 1,7 kg
Maximális csiszolási sugár	_____	435 mm
Minimális csiszolási sugár	_____	80 mm
Lehetséges vágókésméretetek*	_____	45–500 ltr.

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



3-1. ábra HV207 felülnézet (mértékek mm-ben)

FIGYELEM

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

3. Leírás

FIGYELEM

Az adott késsel felszerelt csiszolótárcsát a megfelelő helyzetben kell a lengőkarra felszerelni. SR 80–365 elöl és SR 130–435 hátul.

A lengőkar megfelelő feliratozással van ellátva.

3.3 A HV207 működésének leírása

A HV207 lengőkarral 435 mm-es csiszolási sugárig csiszolhatók a kések. Csiszoláshoz a vágószerszám koncentrikusan a csiszolókorong fölé kerül. A vágókések előcsiszolása az edény csiszolótárcsán történik, és szükség esetén javító csiszolást kapnak.

Az ékcsiszolású vágószerszámokat készre csiszolják.

3. Leírás

3.4 HV 207 alkatrészcsoporthoz leírás



3-2. ábra HV 207 lengőkar teljes nézet

- 1 Kézikerék a szög beállításához
- 2 Szögskála
- 3 Forgatható felvevőfej (sarló formájú késekhez)
- 4 Edény-csiszolókorong védőréteggel

3.4.1 Sarló formájú kések tartófeje

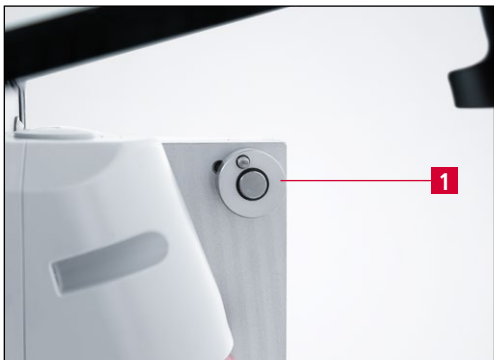


3-3. ábra Forgatható felvevőfej

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

3. Leírás

3.4.2 Távtartó tárcsa



3-4. ábra Távtartó tárcsa

A távtartó tárcsát (3-4/1) akkor kell használni, ha a HV207-en sarló formájú késeket csiszolnak SR200 mm-nél nagyobb csiszolósugárral.

A távtartó tárcsát a felveőcsapokra kell illeszteni (lásd a 7.1.1. fejezet, 7-3. ábra). Ezt követően kerül sor a csiszolótárcsa felszerelésére.

3. Leírás

3.5 A HV261 típusú szalagcsiszoló berendezés alkalmazási területe

A HV261 típusú 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 S200 gyártási szériájú KNECHT gyártmányú csiszológépeken használják.

3.6 HV261 műszaki adatok

Magasság _____ kb. 320 mm

Szélesség _____ kb. 240 mm

Mélység _____ kb. 770 mm

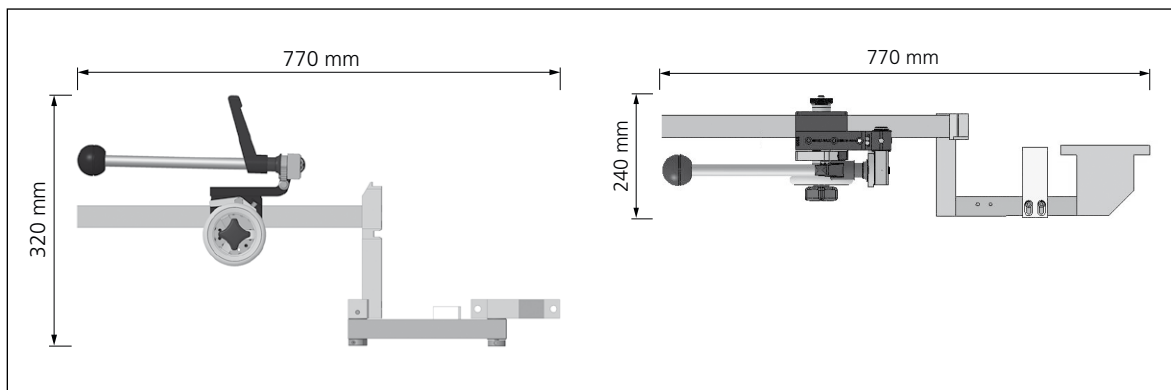
Tömeg _____ kb. 7 kg

Maximális csiszolási sugár _____ 400 mm

Minimális csiszolási sugár _____ 80 mm

Lehetséges vágókésméretetek* _____ 45–500 ltr.

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



3-5. ábra HV261 oldalnézet és felülnézet (méretek mm-ben)

3. Leírás

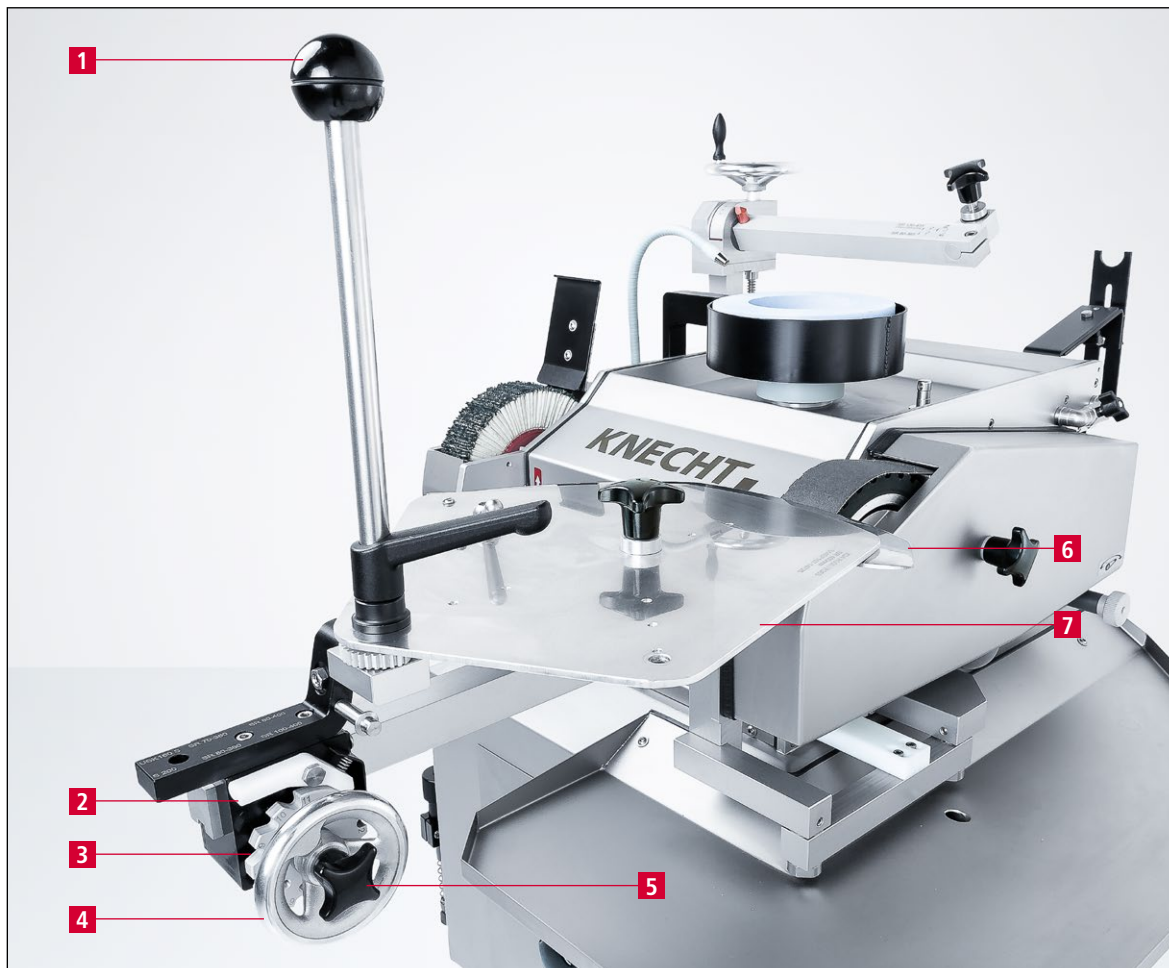
3.7 A HV261 működésének leírása

A HV261 szalagcsiszoló berendezéssel a sarló formájú kések 400 mm-es csiszolási sugárig csiszolhatók. A csiszoláshoz a vágószerszámot koncentrikusan kell a nedves csiszolószalagon mozgatni.

A HV261 típuson normál módon kopott vágókések csiszolása történik.

3. Leírás

3.8 HV 261 alkatrészcsopot leírás



3-6. ábra A HV 261 szalagcsiszoló berendezés teljes nézete

- 1 Csiszolókar
- 2 Reteszelőkar
- 3 Reteszelőtárcsa
- 4 Kézikerék
- 5 A reteszelőtárcsa keresztfogantyúja
- 6 Vágókés
- 7 Csiszolólap

4. Szállítás



A szállítás során be kell tartani az érvényes helyi biztonsági és balesetvédelmi előírásokat.

4.1 Szállítóeszközök

A csiszolóberendezések szállításához csak megfelelően méretezett szállítóeszközöket szabad használni.

4.2 Szállítási károk

Ha a lerakodást követően és/vagy a szállítmány átvételekor 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 jogszabályoknak megfelelően kell ártalmatlanítani.

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 fakadó 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 ellenőrizni kell.

A HV207 és HV261 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 207



Minden munkát kizárólag az arra felhatalmazott szakemberek végezhetnek.

Be kell tartani az érvényes helyi biztonsági és balesetmegelőzési előírásokat.

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

Fennáll a súlyos sérülések veszélye. Kötelező az egyéni védőeszköz viselése.

6.1 A HV 207 lengőkar felszerelése



6-1. ábra A HV 203 univerzális csiszolókar levétele

Alapesetben a HV 207 lengőkar már fel van szerelve. Ha más csiszolóberendezést, pl. HV 203 univerzális csiszolókart szereltek fel, az alábbiak szerint járjon el:

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

Húzza le a felszerelt univerzális csiszolókart a csiszolóberendezésről.



6-2. ábra A HV 207 lengőkar felszerelése

A HV 207 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 207 kezelése

7.1 Sarló formájú kések csiszolása a csiszolókorongon

7.1.1 Az SP 107 csiszolótárcsa felszerelése

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 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 80–365 csiszolási sugarú csiszolólemezek esetén a tartófejet a vezetőkocsi elülső oldalára kell felszerelni.

Az SR 130–435 csiszolási sugarú csiszolólemezek esetén a vezetőkocsi hátsó oldalára szerelje fel a tartófejet (lásd a 3.2 fejezetet is).



7-1. ábra A rögzítőfej helyzetének ellenőrzése

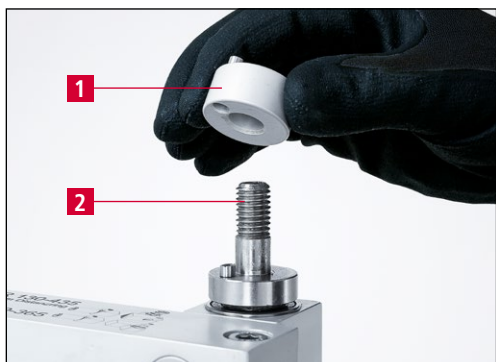
A csiszolólemezen megadott csiszolási sugárnak (SR) és a vezetőkocsi tartófej-pozíciójának meg kell egyeznie.

7. A HV207 kezelése



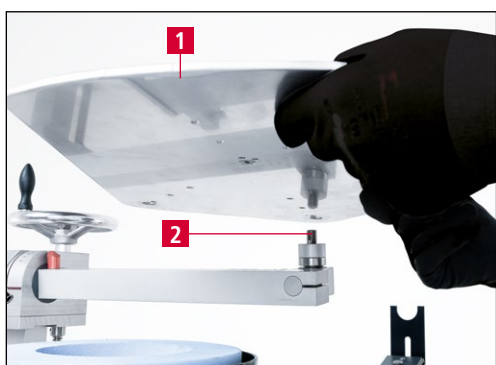
7-2. ábra A keresztfogantyú levétele

Vegye le a keresztfogantyút (7-2/1).



7-3. ábra A távtartó tárcsát helyezze a tartócsapra

Helyezze a távtartó tárcsát (7-3/1) a felvevőcsapra (7-3/2).



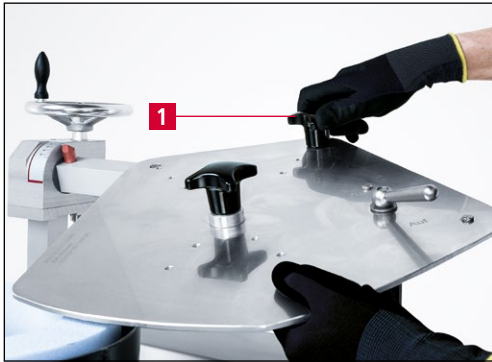
7-4. ábra A csiszolótárcsa beszerelése

Helyezze a csiszolólapot (7-4/1) a lengőkar fogódcsapjára (7-4/2).

TÁJÉKOZTATÁS

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

7. A HV207 kezelése



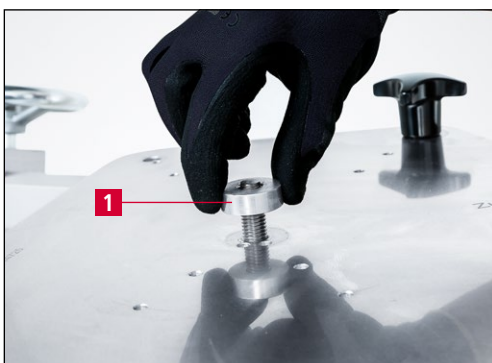
7-5. ábra A csiszolótárcsa rögzítése

Csavarja fel az M 12 keresztfogantyút (7-5/1) a felvevőfejre (7-5/2), és húzza meg.



7-6. ábra A keresztfogantyú levétele

Vegye le az M 12 keresztfogantyút (7-6/1) a csiszolótárcsáról.



7-7. ábra A távtartó tárcsa levétele

Vegye le a távtartó alátétet (7-7/1).

7. A HV207 kezelése



7-8. ábra A csiszolókar felszerelése a csiszolótárcsára

Helyezze a csiszolókart (7-8/1) a csiszolótárcsa felvevő csavarjára, és húzza meg az óramutató járásával megegyező irányban az M 12 keresztfogantyúval (7-8/2).



7-9. ábra A csiszolókar felszerelése a tartócsapra

Ha a csiszolótárcsa nem rendelkezik felvevő csavarral, a csiszolókart közvetlenül a felvevő csap (7-9/1) menetére kell illeszteni, és az óramutató járásával megegyező irányba kell húzni az M 12 keresztfogantyúval (7-9/2).

TÁJÉKOZTATÁS

Ha a csiszolókart közvetlenül a felvevőcsavarra kell csavarozni, nem kell távtartó tárcsát (7-3/1) használni.

7. A HV 207 kezelése

7.1.2 A kés felfogatása



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

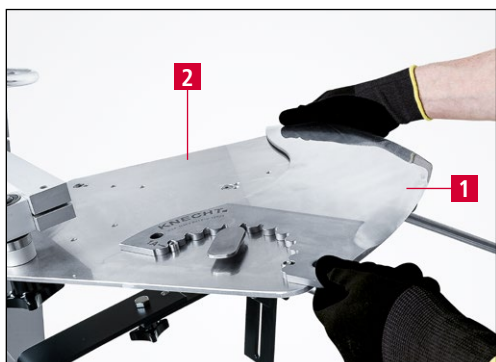
A kés felfogatása előtt ellenőrizze, hogy a csiszolótárcsa illeszkedik-e a késhez, amelyet meg kell csiszolni. Ehhez hasonlítsa össze a csiszolótárcsa feliratát a késsel.

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



7-10. ábra A csiszolótárcsa hátrafordítása

A csiszolókaral fordítsa a csiszolótárcsát (7-10/1) hátrafelé.



7-11. ábra A kés felfogatása a csiszolótárcsára

Fogassa fel a kést (7-11/1) a csiszolólapra (7-11/2).

7. A HV 207 kezelése



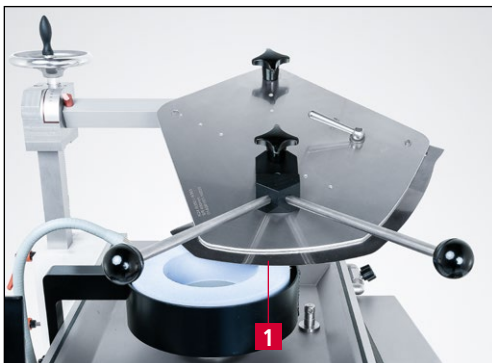
7-12. ábra A kés rögzítése a csiszolótárcsán

Fordítsa a szorítókart (7-12/1) „Zárva” állásba.

A kés ezzel rögzítve van.

A csiszolótárcsát a felfogott késsel előre fordítsa a csiszolókorongra.

7.1.3 A kés pozicionálása a csiszolókorongon



7-13. ábra Késpozíció a csiszolókorongon

A kés vágóélének (7-13/1) körülbelül a csiszolókorong közepén kell elhelyezkednie.



7-14. ábra A kés beállítása a csiszolótárcsa közepén

Ehhez oldja ki az alsó szorítókart (7-14/1) az óramutató járásával ellentétes irányban, és tolja el a teljes csiszolóberendezést, amíg a kés vágóéle körülbelül a csiszolókorong közepén nem fekszik (lásd 7-13/1. ábra).

Húzza meg ismét az alsó szorítókart (7-14/1).

7. A HV 207 kezelése

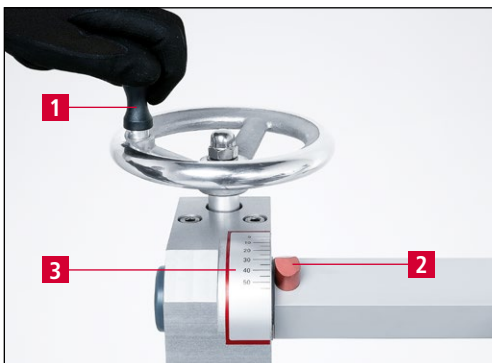
7.1.4 A csiszolási szög beállítása



7-15. ábra A szorítókar kioldása

A csiszolási szög beállításához helyezze fel a kést a csiszolókorongra.

Lazítsa meg a felső szorítókart (7-15/1) az óramutató járásával ellentétes irányban.



7-16. ábra A csiszolási szög beállítása

Forgassa a kézikereket (7-16/1) addig, amíg a mutató (7-16/2) a kívánt szöget nem mutatja a szögskálán (7-16/3).

Húzza meg ismét a felső szorítókart (7-15/1).

7. A HV 207 kezelése

7.1.5 Sarló formájú vágókések csiszolása (domború csiszolás)



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

Viseljen védőszemüveget.



7-17. ábra A csiszológép és a hűtőfolyadék-rendszer bekapcsolása

Kapcsolja be a csiszológépet (7-17/1) és a hűtőfolyadék-berendezést (7-17/2).



7-18. ábra A sorja csiszolása

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

A csiszolókarrel mérsékelt erővel egyenletesen mozgassa a kést a csiszolókorongon.

Addig csiszolja, amíg a vágóélen kis sorja keletkezik.



7-19. ábra A csiszolási szög csökkentése (domború csiszolás)

Ekkor a kézikerékkel (7-19/1) 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 HV207 kezelése



7-20. 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 7.1.4 fejezet).

Ha szükséges, feszítse át a csiszolótárcsát.

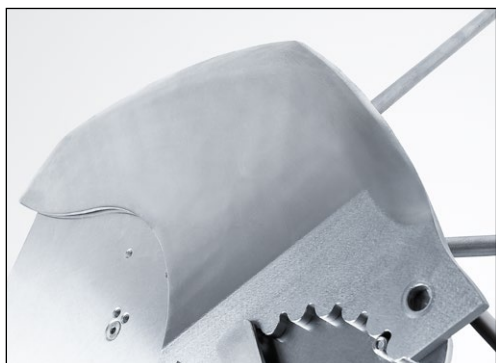
Ehhez feszítse ki a kést. A csiszolólemezt a 7.1.1 fejezetben leírtak szerint feszítse át a következő vágási szegmenshez illő felfogó furatba.

Csiszolja le az összes vágószegmenst az alábbi eljárással:

Állítsa be a csiszolási szöget (lásd a 7.1.4 fejezet).

Végezze el a vágókés csiszolását (lásd 7.1.5 fejezet).

Ismételje meg az eljárást minden vágási szegmensnél.



7-21. ábra Domborúra előkészített vágókés

A vágókés előcsiszolt állapotban van.

Mielőtt sorjábaníthatóvá és polírozhatóvá válik, a HV261 szalagcsiszoló berendezéssel el kell végezni a finomcsiszolást (lásd a 9.1 fejezet).

8. HV 261 üzembe helyezés



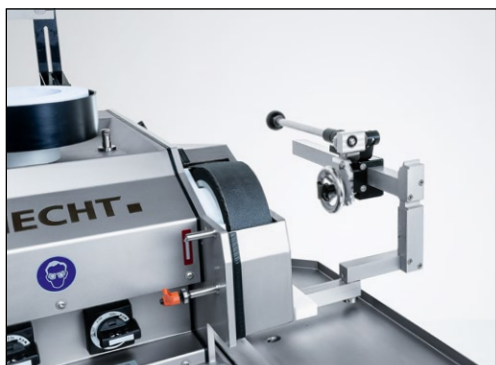
Minden munkát kizárólag az arra felhatalmazott szakemberek végezhetnek.

Be kell tartani az érvényes helyi biztonsági és balesetmegelőzési előírásokat.

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

Fennáll a súlyos sérülések veszélye. Kötelező az egyéni védőeszköz viselése.

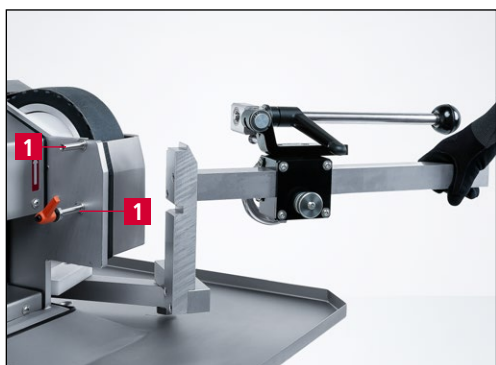
8.1 A HV 261 szalagcsiszoló berendezés munkavégzési pozícióba állítása



8-1. ábra A HV 261 nyugalmi helyzetben

Ha nem dolgozik a HV 261 szalagcsiszoló berendezéssel, akkor az kifordítva, nyugalmi helyzetben helyezkedik el.

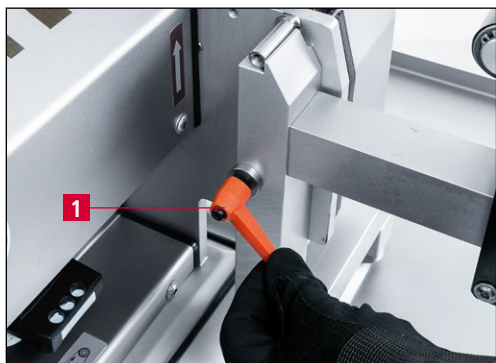
A nedves csiszolószalag így szabadon hozzáférhető.



8-2. ábra A HV 261 munkavégzési pozícióba helyezése

A munkavégzési pozícióba állításhoz fordítsa balra a szalagcsiszoló berendezést, amíg az mindkét ütközőcsaphoz (8-2/1) nem illeszkedik.

8. HV 261 üzembe helyezés



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

8-3. ábra A szalagcsiszoló berendezés arretálása

9. A HV261 kezelése

9.1 Sarló formájú vágókések csiszolása nedves csiszolószalaggal (domború csiszolás)

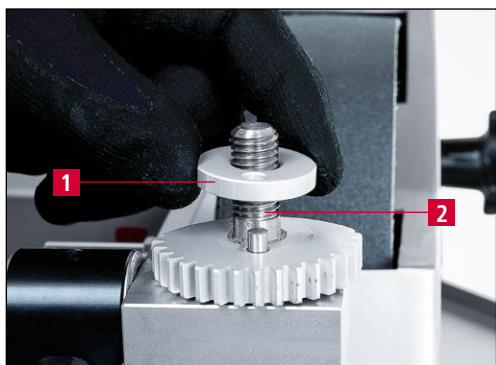
9.1.1 A csiszolási szög beállítása



9-1. ábra Távtartó tárcsák a csiszolási szög beállításához

A csiszolási szög távtartó tárcsákkal állítható be az szalagcsiszoló berendezésnél.

A 25°-os és 27°-os (9-1/1) távtartó tárcsák a szalagcsiszoló berendezés vezetőházán balra találhatók.



9-2. ábra A csiszolási szög beállítása

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

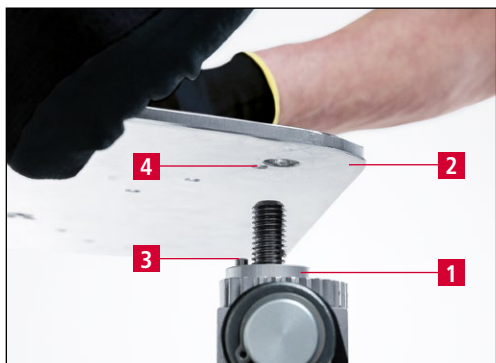
9.1.2 A csiszolótárcsa felszerelése

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. A HV261 kezelése



9-3. ábra A csiszolótárcsa beszerelése

A távtartó tárcsa (9-3/1) fölé kerül a csiszolótárcsa (9-3/2).

A távtartó tárcsa (9-3/1) hengeres csapjának (9-3/3) a csiszolótárcsa furatában (9-3/4) kell reteszelődnie.

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



9-4. ábra A csiszolókar enyhe meghúzása

Forgassa a csiszolókart (9-4/1) az óramutató járásával megegyező irányban a felvevő csapokra, és szorítsa meg kissé, hogy a csiszolótárcsa még mozogni tudjon.

9.1.3 A csiszolótárcsa mozgási tartományának beállítása



9-5. 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 (9-5/1) az óramutató járásával megegyező irányban.

9. A HV261 kezelése

9.1.4 A vágókés felfogatása



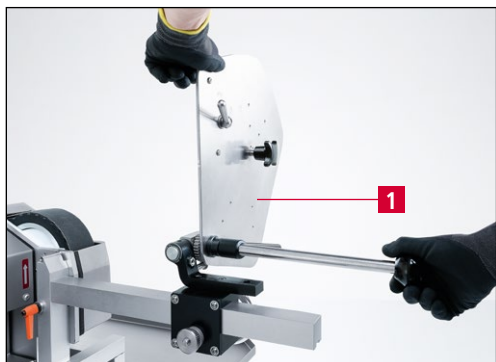
A vágókések kezelésekor súlyos vágási sérülések léphetnek fel. A vágókést csak az erre a célra szolgáló szállítóeszközökkel szabad szállítani.

Viseljen vágásálló védőkesztyűt és biztonsági cipőt.

FIGYELEM

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

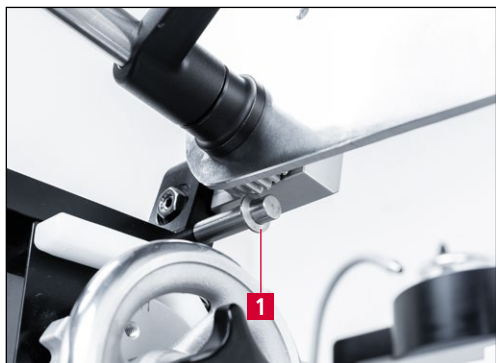
Nem megfelelő csiszolótárcsa használata esetén a kés és a csiszolótárcsa károsodhat.



9-6. ábra A csiszolótárcsa hátrafelé fordítása az elfordulásgátlóba

Forgassa a csiszolólemezt (9-6/1) ütközésig hátra. Ezzel biztosítva van elfordulás ellen.

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



9-7. ábra Elfordulás elleni biztosítás

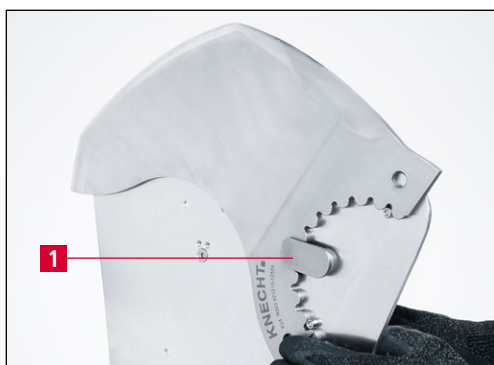
A csiszolólapnak be kell reteszeliődnie az elfordulás elleni védelembe (9-7/1).

9. A HV261 kezelése



9-8. ábra A kés felfogatása a csiszolótárcsára

Fogassa fel a kést (9-8/1) a csiszolótárcsára (9-8/2).



9-9. ábra A kés rögzítése a csiszolótárcsán

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

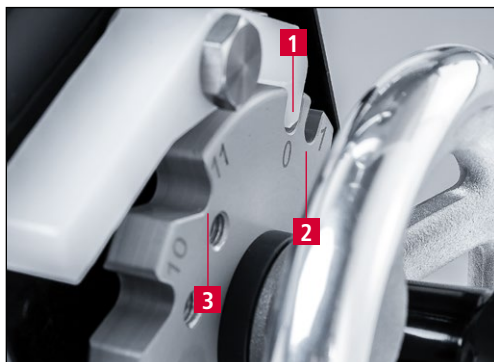
A kés ezzel rögzítve van.

A csiszolótárcsát a felfogott késsel előre kell fordítani a csiszolószalagig.

9.1.5 A HV261 rögzítőmechanizmus alapvető működése

TÁJÉKOZTATÁS

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



9-10. ábra 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 (9-10/1)

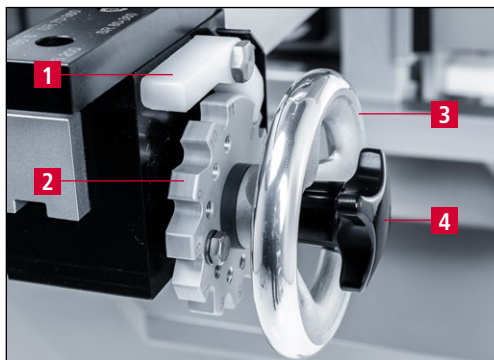
1 = csiszolási pozíció (9-10/2)

2 – 11 = domború csiszolás (9-10/3)

9. A HV261 kezelése

TÁJÉKOZTATÁS

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



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

9-11. ábra A reteszelő mechanizmus áttekintése

9.1.6 A HV261 szalagcsiszoló berendezés beállítási pozícióba állítása



9-12. ábra A csiszolóberendezést állítsa „0”-ra

A szalagcsiszoló berendezés beállítási pozícióba állításához a hüvelykujjával nyomja le a reteszelőkart (9-12/1), a többi négy ujjával pedig forgassa el a kézikereket (9-12/2) a „0” beállítási pozíció eléréséig.

Engedje el a reteszelőkart (9-12/1).



9-13. ábra A keresztfogantyú kioldása

Enyhén lazítsa meg a keresztfogantyút (9-13/1) az óramutató járásával ellentétes irányban.

A csiszolóberendezés ezután a kézikerékkel szabadon előre és hátra mozgatható.

9. A HV261 kezelése



9-14. 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 (9-13/1) az óramutató járásával megegyező irányban.

9. A HV261 kezelése

9.1.7 Sarló formájú vágókések csiszolása



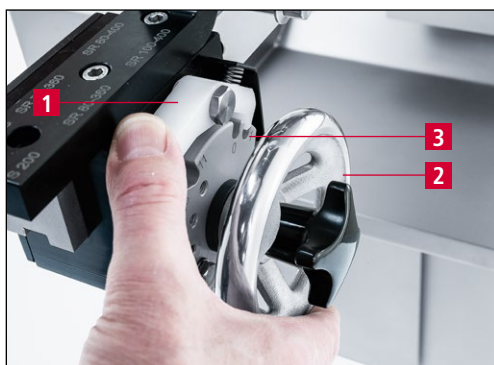
Csiszoláskor, polírozáskor és sorjátlanításkor csiszolási részecskék keletkeznek, amelyek a szembe kerülhetnek.

Viseljen védőszemüveget.



9-15. ábra A csiszológép és a hűtőfolyadék-rendszer bekapcsolása

Kapcsolja be a csiszológépet (9-15/1) és a hűtőfolyadék-berendezést (9-15/2).

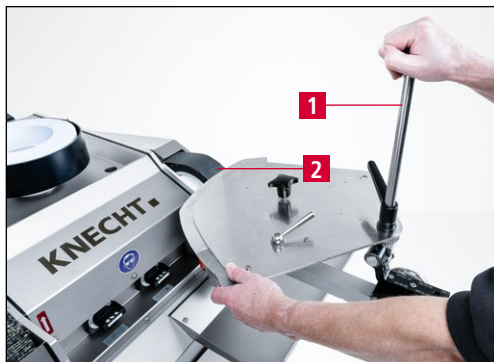


9-16. ábra A csiszolóberendezés "1"-es csiszolási pozícióba állítása

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

Ehhez a hüvelykujjával nyomja be a reteszelőkart (9-16/1), és a többi négy ujjával forgassa a kézi kereket (9-16/2) az óramutató járásával megegyező irányban, amíg az „1”-es csiszolási pozícióba nem ér (9-16/3).

Engedje el a reteszelőkart (9-16/1).



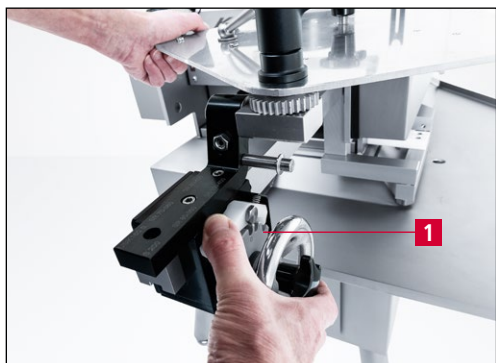
9-17. ábra A sorja csiszolása

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

A csiszolókarral (9-17/1) nyomja a kést közepes erővel a csiszolószalaghoz (9-17/2), és egyenletesen tolja át a csiszolószalagon.

Addig csiszolja, amíg a vágóélen kis sorja keletkezik.

9. A HV261 kezelése



9-18. ábra Sarló formájú vágókés csiszolása domború módon

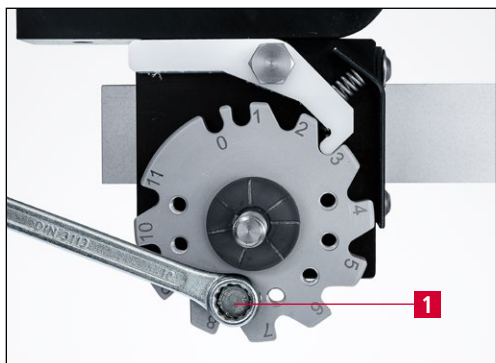
A következő reteszelési pozíciókkal a kés domborúra csiszolható.

Ehhez a hüvelykujjával nyomja meg a reteszelőkart, és a többi négy ujjával forgassa el a kézi kereket az óramutató járásával ellentétes irányban a csiszolószalag irányába, amíg el nem éri a „2”-es reteszelési pozíciót (9-18/1). 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.

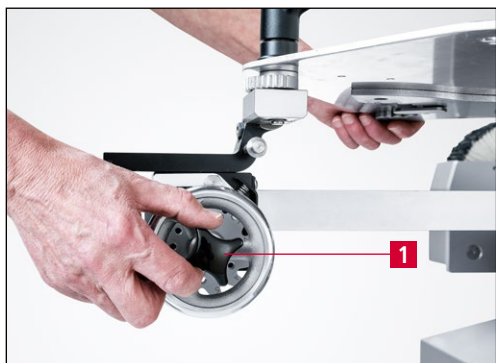
Ismételje meg a folyamatot kb. a „7”-es reteszelési pozícióig, amíg a komplett késdomborulat lecsiszolásra kerül.



9-19. ábra Ütközőcsavar

Az odaállítások számát az ütközőcsavarral (9-19/1) bármely, tetszőleges pozícióban korlátozni lehet.

Az ütközőcsavar (9-19/1) jobb eléréséhez csavarja le a keresztfogantyút, és vegye le a kézikereket.



9-20. ábra A csiszolóberendezés visszahúzása

Ha az első szegmens teljesen meg van csiszolva, húzza vissza a csiszolóberendezést a kézikerek óramutató járásával megegyező 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 (9-20/1), és a csiszolóberendezést mozgassa el kb. 5 cm-rel a csiszolószalagtól.

9. A HV261 kezelése



9-21. ábra A vágókés átfordítása a következő vágószegmensre

Lazítsa meg kissé a csiszolókart (9-21/1), és fordítsa a kést a következő vágószegmensre.

Ha szükséges, feszítse át a csiszolótárcsát.

Ehhez feszítse ki a kést. A csiszolólemezt a 9.1.2 fejezetben leírtak szerint feszítse át a következő vágási szegmenshez illő felfogó furatba.

Csiszolja le az összes vágószegmenst az alábbi eljárással:

A HV261 típusú szalagcsiszoló berendezést állítsa „0” állásba (lásd a 9.1.6 fejezet).

Végezze el a vágókés csiszolását (lásd 9.1.7 fejezet).

Ismételje meg az eljárást minden vágási szegmensnél.

9.1.8 Vágókés sorjázása és polírozása



9-22. ábra Vágókés sorjázása és polírozása a lamellás kefén

A lamellás kefével sorjázza le és polírozza a vágókést. Lásd az S200 univerzális nedves csiszológép műszaki dokumentációját a 7.7 fejezetben.

10. Ápolás és karbantartás



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.

A csiszolóberendezések tisztítása után az alábbi termékeket ajánljuk az ápoláshoz (lásd még: Tisztítószer- és kenőanyag-táblázat 8.1.1 fejezet).

10.1.1 Tisztítószer- és kenőanyag-táblázat

Tisztítási / kenési munkák	Interflon	WÜRTH	SHELL	EXXON Mobil
A gépalkatrészek tisztítása és ápolása	Dry Clean Stainless Steel	Rozsdamentesacél-ápoló spray	Risella 917	Marcol 82
Menetek és csúszófelületek kenése	Fin Grease	Többcélú kenőzsír	Gadus S2	Ronex MP

10.2 Karbantartási terv (egyműszakos üzem)

Időintervallum	Alkatrészcsoport	Karbantartási feladat
Naponta	Minden felület	Puha ronggyal és ápolóspray-vel tisztítsa meg.
Hetente	A keresztfogantyúk menete	Kenje meg többcélú zsírral.
	Vezetőpályák	Tisztítsa meg és kenje meg többcélú zsírral.
Évente		A KNECHT Maschinenbau GmbH szervizszolgálatának igénybe vétele.

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.) úgyszintén 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

Szervizkapcsolat:

A címet lásd a postai címnél

service@knecht.eu

12.3 Kopóalkatrészek 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	(HV 261)
Szerkezeti egység megnevezése	(távtartó gyűrű 27°)
Poz.-szám	(9)
Rajzsám (cikkszám)	(2000030-3908)
Darabszám	(1 db)

Kérdések esetén készséggel állunk rendelkezésére.

13. Függelék

13.1 EK megfelelőségi nyilatkozat

Az EU 2006/42/EU irányelve értelmében

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

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 érvényét veszíti.

A gép megnevezése:

Lengőkar

Típusmegjelölés:

HV 207

A gép megnevezése:

Szalagcsiszoló berendezés

Típusmegjelölés:

HV 261

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 (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, 30. május 2025.

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