

Instrukcja obsługi

HV 207 | HV 261

Ramię obrotowe | Szlifierka taśmowa



Instrukcja obsługi

Ramię obrotowe HV207 Szlifierka taśmowa HV261

Producent

KNECHT Maschinenbau GmbH
Witschwender Straße 26
88368 Bergatreute
Niemcy

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

mail@knecht.eu
www.knecht.eu

Dokumenty dla operatora maszyny

Instrukcja obsługi

Data wydania instrukcji obsługi

30 maja 2025 r.

Prawa autorskie

Niniejsza instrukcja obsługi i dokumenty eksploatacyjne pozostają objęte prawami autorskimi firmy KNECHT Maschinenbau GmbH. Są dostarczane wyłącznie klientom i operatorom naszych produktów i stanowią część maszyny.

Bez naszej wyraźnej zgody dokumenty te nie mogą być powielane ani udostępniane osobom trzecim, w szczególności firmom konkurencyjnym.

Spis treści

1.	Ważne wskazówki	7
1.1	Wstęp do instrukcji obsługi	7
1.2	Ostrzeżenia i symbole w instrukcji obsługi	7
1.3	Numery rysunków i pozycji w instrukcji obsługi	8
2.	Bezpieczeństwo	9
2.1	Podstawowe zasady bezpieczeństwa	9
2.1.1	Przestrzeganie informacji zawartych w instrukcji obsługi	9
2.1.2	Obowiązki operatora	9
2.1.3	Obowiązki personelu	9
2.1.4	Zagrożenia podczas obsługi urządzeń ostrzających	9
2.1.5	Usterki	10
2.2	Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem	10
2.3	Gwarancja i odpowiedzialność	11
2.4	Zasady bezpieczeństwa	11
2.4.1	Środki organizacyjne	11
2.4.2	Urządzenia zabezpieczające	11
2.4.3	Nieformalne środki bezpieczeństwa	12
2.4.4	Dobór kwalifikacje i personelu	12
2.4.5	Sterowanie maszyny	12
2.4.6	Środki bezpieczeństwa podczas normalnej pracy	12
2.4.7	Zagrożenia związane z energią elektryczną	12
2.4.8	Miejsca szczególnie niebezpieczne	13
2.4.9	Konserwacja (serwisowanie, naprawa) i rozwiązywanie problemów	13
2.4.10	Modyfikacje konstrukcyjne urządzeń ostrzających	13
2.4.11	Czyszczenie urządzeń ostrzających	13
2.4.12	Oleje i smary	13
2.4.13	Zmiana pozycji szlifierki z urządzeniami ostrzającymi	14
3.	Opis	15
3.1	Przeznaczenie ramienia obrotowego HV 207	15
3.2	Dane techniczne HV 207	15
3.3	Opis działania HV 207	16
3.4	Opis podzespołów HV 207	17
3.4.1	Głowica montażowa do noży sierpowatych	17
3.4.2	Podkładka dystansowa	18
3.5	Przeznaczenie szlifierki taśmowej HV 261	19
3.6	Dane techniczne HV 261	19
3.7	Opis działania HV 261	20
3.8	Opis podzespołów HV 261	21

Spis treści

4.	Transport	22
4.1	Środki transportowe	22
4.2	Uszkodzenia transportowe	22
4.3	Transport do innego miejsca instalacji	22
5.	Montaż	23
5.1	Dobór wyspecjalizowanego personelu	23
5.2	Miejsce instalacji	23
5.3	Ustawienia	23
5.4	Pierwsze uruchomienie urządzeń ostrzających	23
6.	Uruchomienie HV 207	24
6.1	Montaż ramienia obrotowego HV 207	24
7.	Obsługa HV 207	25
7.1	Szlifowanie noży sierpowatych na tarczy szlifierskiej	25
7.1.1	Montaż talerza szlifierskiego SP 107	25
7.1.2	Mocowanie noża	29
7.1.3	Ustawianie noża na tarczy szlifierskiej	30
7.1.4	Ustawianie kąta szlifowania	31
7.1.5	Szlifowanie sierpowatych noży do kutra (szlif kulisty)	32
8.	Uruchomienie HV 261	34
8.1	Obracanie szlifierki taśmowej HV 261 do pozycji roboczej	34
9.	Obsługa HV 261	36
9.1	Szlifowanie sierpowatych noży kutrowych na taśmie do szlifowania na mokro (szlif kulisty)	36
9.1.1	Ustawianie kąta szlifowania	36
9.1.2	Montaż talerza szlifierskiego	36
9.1.3	Ustawianie zakresu obrotu talerza szlifierskiego	37
9.1.4	Mocowanie noża kutrowego	38
9.1.5	Podstawowa funkcja mechanizmu blokowania HV 261	39
9.1.6	Ustawianie szlifierki taśmowej HV 261 w pozycji ustawczej	40
9.1.7	Szlifowanie sierpowatych noży kutrowych	42
9.1.8	Odgratowywanie i polerowanie noża kutrowego	44

Spis treści

10.	Pielęgnacja i konserwacja	45
10.1	Czyszczenie	45
10.1.1	Tabela środków czyszczących i smarnych	45
10.2	Harmonogram konserwacji (praca jednozmianowa)	45
11.	Demontaż i utylizacja	46
11.1	Demontaż	46
11.2	Utylizacja	46
12.	Serwis, części zamienne i akcesoria	47
12.1	Adres pocztowy	47
12.2	Serwis	47
12.3	Części eksploatacyjne i zamienne	47
13.	Załącznik	48
13.1	Deklaracja zgodności UE	48

1. Ważne wskazówki

1.1 Wstęp do instrukcji obsługi

Niniejsza instrukcja obsługi ma na celu ułatwienie zapoznania się z urządzeniami ostrzającymi i korzystania z nich zgodnie z przeznaczeniem.

Instrukcja obsługi zawiera ważne informacje dotyczące bezpiecznej, prawidłowej i ekonomicznej obsługi urządzenia. Przestrzeganie tej instrukcji pomaga uniknąć zagrożeń, zmniejszyć koszty napraw i przestojów oraz zwiększyć niezawodność i żywotność urządzenia ostrzającego.

Instrukcja obsługi musi być zawsze dostępna w miejscu użytkowania urządzenia.

Instrukcję obsługi musi przeczytać i stosować każda osoba, która jest upoważniona do pracy przy urządzeniu ostrzącym, w przykładowo podanym zakresie:

- transport, montaż, uruchomienie
- obsługa, w tym rozwiązywanie problemów w procesie roboczym i
- konserwacja (serwisowanie, naprawa).

Oprócz instrukcji obsługi i obowiązujących przepisów dotyczących zapobiegania wypadkom mających zastosowanie w kraju i miejscu użytkowania, należy również przestrzegać uznanych zasad technicznych dotyczących bezpiecznej i profesjonalnej pracy.

1.2 Ostrzeżenia i symbole w instrukcji obsługi

W instrukcji obsługi stosowane są następujące symbole/oznaczenia, których należy przestrzegać:



Trójkąt ostrzegawczy ze słowem ostrzegawczym „OSTROŻNIE” stanowi ostrzeżenie dotyczące bezpieczeństwa w miejscu pracy w przypadku wszelkich prac stwarzających zagrożenie dla życia i zdrowia.

W takich przypadkach prace należy wykonywać z zachowaniem szczególnej ostrożności i staranności.



Słowo „UWAGA” pojawia się w miejscach, które wymagają szczególnej uwagi, aby zapobiec uszkodzeniu lub zniszczeniu urządzeń ostrzających, lub ich otoczenia.



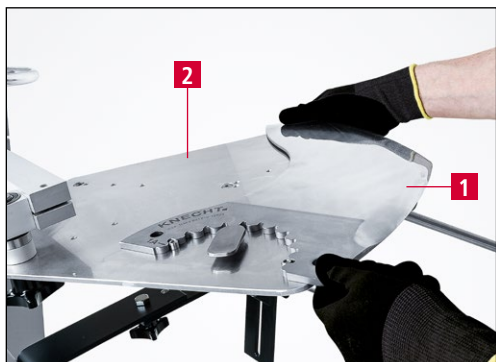
Słowo „WSKAZÓWKA” odnosi się do wskazówek dotyczących zastosowania i szczególnie przydatnych informacji.

1. Ważne wskazówki

1.3 Numery rysunków i pozycji w instrukcji obsługi

Jeśli tekst odnosi się do elementu maszyny pokazanego na rysunku, jest to wskazane za pomocą numeru rysunku i elementu w nawiasie.

Przykład: (7-11/1) oznacza rysunek numer 7-11, pozycja 1.



Zamocować nóż (7-11/1) na talerzu szlifierskim (7-11/2).

Rys. 7-11 Mocowanie noża na talerzu szlifierskim

2. Bezpieczeństwo

2.1 Podstawowe zasady bezpieczeństwa

2.1.1 Przestrzeganie informacji zawartych w instrukcji obsługi

Podstawowym warunkiem bezpiecznej obsługi i bezawaryjnej pracy urządzeń ostrzegających jest znajomość podstawowych zasad bezpieczeństwa i przepisów BHP.

- Niniejsza instrukcja obsługi zawiera ważne informacje dotyczące bezpiecznej obsługi urządzeń ostrzegających.
- Niniejsza instrukcja obsługi, a w szczególności wskazówki dotyczące bezpieczeństwa, muszą być przestrzegane przez wszystkie osoby pracujące przy urządzeniach ostrzegających.
- Ponadto należy przestrzegać zasad i przepisów dotyczących zapobiegania wypadkom mających zastosowanie w miejscu użytkowania.

2.1.2 Obowiązki operatora

Użytkownik zobowiązuje się do dopuszczania do pracy z urządzeniami ostrzegającymi wyłącznie osób, które

- zapoznali się z podstawowymi zasadami bezpieczeństwa pracy i zapobiegania wypadkom oraz zostały poinstruowane w zakresie obsługi urządzeń ostrzegających,
- przeczytały i zrozumiały instrukcję obsługi, w szczególności rozdział „Bezpieczeństwo” oraz ostrzeżenia i potwierdziły to swoim podpisem.

Świadome bezpieczeństwo pracy personelu podlega regularnym kontrolom.

2.1.3 Obowiązki personelu

Wszystkie osoby wyznaczone do pracy przy urządzeniu ostrzegającym są zobowiązane przed rozpoczęciem pracy do

- przestrzegania podstawowych przepisów dotyczących bezpieczeństwa pracy i zapobiegania wypadkom,
- zapoznania się z instrukcją obsługi, w szczególności z rozdziałem „Bezpieczeństwo” i ostrzeżeniami, oraz do potwierdzenia podpisem ich zrozumienia.

2.1.4 Zagrożenia podczas obsługi urządzeń ostrzegających

Urządzenia ostrzegające są zbudowane zgodnie z najnowszym stanem techniki i uznanymi zasadami bezpieczeństwa. Niemniej jednak ich użycie może stanowić zagrożenie dla życia i zdrowia użytkownika lub osób trzecich bądź spowodować uszkodzenie urządzeń ostrzegających lub innego mienia.

2. Bezpieczeństwo

Urządzeń ostrzących można używać wyłącznie

- zgodnie z ich przeznaczeniem oraz
- w nienagannym stanie technicznym.

Wszelkie usterki, które mogą mieć negatywny wpływ na bezpieczeństwo, muszą zostać natychmiast usunięte.

2.1.5 Usterki

Jeśli w urządzeniach ostrzących wystąpią usterki istotne dla bezpieczeństwa lub jeśli zachowanie podczas obróbki wskazuje na takie usterki, należy natychmiast wyłączyć urządzenia do czasu znalezienia i usunięcia usterek.

Usterki mogą być usuwane wyłącznie przez autoryzowany personel specjalistyczny.

2.2 Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem

Urządzenia ostrzące HV 207 i HV 261 są przeznaczone wyłącznie do szlifowania płaskich noży maszynowych w kształcie sierpa (np. noży do kutrów). Nadają się do montażu na szlifierkach KNECHT serii S 200.

Wszystkie noże muszą być zamocowane za pomocą odpowiednich uchwytów szlifierskich. Najpierw należy sprawdzić, czy uchwyt pasuje do noża, który ma być ostrzony. Dopiero wtedy można ostrzyć nóż.

Każde inne użycie lub użycie wykraczające poza ten zakres jest uważane za niezgodne z przeznaczeniem. Firma KNECHT Maschinenbau GmbH nie ponosi odpowiedzialności za wynikające z tego szkody. Ryzyko ponosi wyłącznie użytkownik.

Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem obejmuje również przestrzeganie wszystkich wskazówek zawartych w instrukcji obsługi.

UWAGA

Niezgodne z przeznaczeniem użytkowanie urządzeń ostrzących ma miejsce, na przykład, jeśli

- zostanie zamontowana na maszynach szlifierskich innych niż seria KNECHT S 200,
- nóż nie został prawidłowo zamontowany,
- nóż jest szlifowany w stanie niezamontowanym,
- urządzenia zabezpieczające są zamontowane nieprawidłowo.

2. Bezpieczeństwo

2.3 Gwarancja i odpowiedzialność

Roszczenia z tytułu gwarancji i odpowiedzialności za obrażenia ciała i szkody majątkowe są wykluczone, jeśli wynikają z co najmniej jednej z poniższych przyczyn:

- niezgodne z przeznaczeniem użytkowanie urządzeń ostrzegających,
- niewłaściwy transport, uruchomienie, obsługa i konserwacja urządzeń ostrzegających,
- użytkowanie urządzeń ostrzegających z uszkodzonymi urządzeniami zabezpieczającymi, nieprawidłowo zainstalowanymi lub niedziałającymi urządzeniami zabezpieczającymi i ochronnymi,
- nieprzestrzeganie wskazówek zawartych w instrukcji obsługi dotyczących transportu, uruchomienia, obsługi, konserwacji i napraw urządzeń ostrzegających,
- samowolne zmiany konstrukcyjne urządzeń ostrzegających,
- niedostateczne kontrolowanie części maszyn, które ulegają zużyciu, oraz
- stosowanie niezatwierdzonych części zamiennych i eksploatacyjnych.

Należy używać wyłącznie oryginalnych części zamiennych i eksploatacyjnych. W przypadku części pochodzących od dostawców zewnętrznych nie ma gwarancji, że zostały one zaprojektowane i wyprodukowane tak, aby wytrzymać naprężenia i zapewnić bezpieczeństwo.

2.4 Zasady bezpieczeństwa

2.4.1 Środki organizacyjne

Wszystkie zamontowane urządzenia zabezpieczające muszą być regularnie sprawdzane.

Należy stosować się do zalecanych okresów czasu lub okresów czasu określonych w instrukcji obsługi dla powtarzających się prac konserwacyjnych!

2.4.2 Urządzenia zabezpieczające

Przed uruchomieniem urządzeń ostrzegających wszystkie urządzenia zabezpieczające muszą być prawidłowo zamontowane i sprawne.

Urządzenia zabezpieczające można usuwać wyłącznie po wyłączeniu urządzeń ostrzegających i zabezpieczeniu ich przed ponownym uruchomieniem.

Podczas montażu części zamiennych urządzenia zabezpieczające muszą być zamontowane przez operatora zgodnie z przepisami.

2. Bezpieczeństwo

2.4.3 Nieformalne środki bezpieczeństwa

Instrukcję obsługi należy zawsze przechowywać w miejscu użytkowania urządzeń ostrzegających. Oprócz instrukcji obsługi należy przestrzegać ogólnie obowiązujących i lokalnych przepisów dotyczących zapobiegania wypadkom.

Wszystkie ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa i zagrożeń umieszczone na urządzeniach ostrzegających muszą być kompletne i czytelne.

2.4.4 Dobór kwalifikacje i personelu

Urządzenia ostrzegające może obsługiwać wyłącznie przeszkolony i poinstruowany personel. Przestrzegać prawnie określonego wieku minimalnego operatorów!

Zakres odpowiedzialności personelu za uruchomienie, obsługę, konserwację i naprawy należy jasno określić.

Personel znajdujący się w fazie szkolenia, instruktażu, kształcenia lub zapoznawania się może pracować z urządzeniami ostrzegającymi wyłącznie pod stałym nadzorem doświadczonej osoby!

2.4.5 Sterowanie maszyny

Tylko przeszkolony i poinstruowany personel może włączać i obsługiwać maszynę.

2.4.6 Środki bezpieczeństwa podczas normalnej pracy

Należy powstrzymać się od wykonywania pracy w sposób, który może zagrażać bezpieczeństwu. Urządzenia ostrzegające można eksploatować tylko wtedy, gdy wszystkie urządzenia zabezpieczające są zamontowane i w pełni sprawne.

Przynajmniej raz na zmianę (lub raz dziennie) sprawdzić urządzenia ostrzegające pod kątem widocznych uszkodzeń zewnętrznych i działania urządzeń zabezpieczających.

Wszelkie zaistniałe zmiany (w tym zachowanie podczas pracy) należy niezwłocznie zgłaszać do odpowiedzialnego działu lub osoby. W razie potrzeby natychmiast zatrzymać i zabezpieczyć urządzenia ostrzegające.

Przed włączeniem szlifierki upewnić się, że jej uruchomienie nikomu nie zagraża.

W razie potrzeby natychmiast zatrzymać i zabezpieczyć szlifierkę. Natychmiast zlecić usunięcie usterek.

2.4.7 Zagrożenia związane z energią elektryczną

Prace przy instalacjach lub urządzeniach elektrycznych mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka zgodnie z przepisami elektrycznymi.

Usterki, takie jak uszkodzone kable, połączenia kabli itp. muszą zostać natychmiast usunięte przez autoryzowanego specjalistę.

2. Bezpieczeństwo

2.4.8 Miejsca szczególnie niebezpieczne

W obszarze tarczy szlifierskiej, taśmy szlifierskiej do szlifowania na mokro i ściernicy listkowej istnieje ryzyko zmiżdżenia i zakleszczenia np. odzieży, palców i włosów. Używać odpowiednich środków ochrony indywidualnej.

2.4.9 Konserwacja (serwisowanie, naprawa) i rozwiązywanie problemów

Prace konserwacyjne muszą być wykonywane na czas przez wykwalifikowany personel. Przed rozpoczęciem prac naprawczych należy poinformować personel obsługujący. Należy wskazać odpowiedzialnego przełożonego.

Odłączyć zasilanie szlifierki na czas wszystkich prac konserwacyjnych i zabezpieczyć ją przed nieoczekiwanym ponownym włączeniem.

Wyciągnąć wtyczkę sieciową. W razie potrzeby zabezpieczyć miejsce naprawy.

Po zakończeniu prac konserwacyjnych i usunięciu usterek należy zamontować wszystkie urządzenia zabezpieczające i sprawdzić, czy działają one prawidłowo.

2.4.10 Modyfikacje konstrukcyjne urządzeń ostrzących

Bez zgody producenta nie wolno dokonywać żadnych modyfikacji, doposażania ani przebudowy urządzeń ostrzących. Dotyczy to również montażu i regulacji urządzeń zabezpieczających.

Wszystkie prace związane z modyfikacjami wymagają pisemnego potwierdzenia ze strony KNECHT Maschinenbau GmbH.

Natychmiast wymienić części maszyny, które nie są w idealnym stanie.

Należy używać wyłącznie oryginalnych części zamiennych i eksploatacyjnych. W przypadku części pochodzących od dostawców zewnętrznych nie ma gwarancji, że zostały one zaprojektowane i wyprodukowane tak, aby wytrzymać naprężenia i zapewnić bezpieczeństwo.

2.4.11 Czyszczenie urządzeń ostrzących

Prawidłowo obchodzić się ze środkami czyszczącymi i używanymi materiałami oraz utylizować je w sposób przyjazny dla środowiska.

Zadbać o bezpieczną i przyjazną dla środowiska utylizację części eksploatacyjnych i zamiennych.

2.4.12 Oleje i smary

Podczas pracy z olejami i smarami należy przestrzegać przepisów bezpieczeństwa mających zastosowanie do produktu. Przestrzegać specjalnych przepisów dla sektora spożywczego.

2. Bezpieczeństwo

2.4.13 Zmiana pozycji szlifierki z urządzeniami ostrzącymi

Odłączyć szlifierkę od zewnętrznego źródła zasilania, nawet w przypadku jej nieznacznego przemieszczania. Przed ponownym uruchomieniem szlifierki należy prawidłowo podłączyć ją do zasilania.

Na potrzeby załadunku należy używać wyłącznie urządzeń podnoszących i sprzętu do przenoszenia ładunków o wystarczającej nośności. Wyznaczyć wykwalifikowanego pracownika do przeprowadzenia procesu podnoszenia.

W obszarze załadunku i ustawiania nie mogą przebywać osoby inne niż przeznaczone do tej pracy.

Używać wyłącznie pojazdu transportowego o wystarczającej ładowności. Skutecznie zabezpieczyć ładunek. Patrz również instrukcja obsługi uniwersalnej szlifierki do szlifowania na mokro S 200 (rozdział 4. Transport).

Podczas ponownego uruchamiania należy postępować wyłącznie zgodnie z instrukcją obsługi.

3. Opis

3.1 Przeznaczenie ramienia obrotowego HV 207

Ramię obrotowe HV 207 służy do szlifowania noży kutrowych i narzędzi tnących o sierpowatych krawędziach tnących na ściernicy garnkowej.

Umożliwia precyzyjne szlifowanie kątowe przy prostej obsłudze i niewielkim wysiłku.

Urządzenie jest stosowane w szlifierkach KNECHT serii S 200.

3.2 Dane techniczne HV 207

Wysokość _____ ok. 110 mm

Szerokość _____ ok. 430 mm

Głębokość _____ ok. 70 mm

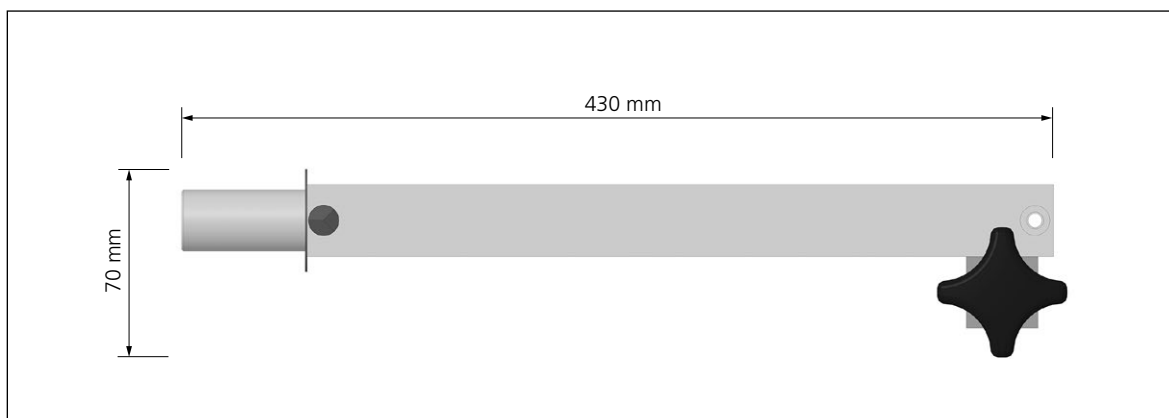
Waga _____ ok. 1,7 kg

Maksymalny promień szlifowania _____ 435 mm

Minimalny promień szlifowania _____ 80 mm

Możliwe rozmiary noży kutrowych* _____ 45–500 litrów.

*) Promień szlifowania musi mieścić się w podanym zakresie.



Rys. 3-1 HV 207 widok z góry (wymiar w mm)

UWAGA

Promień szlifowania nie jest promieniem ostrza. Promień szlifowania noża można znaleźć na talerzu szlifierskim odpowiednim dla tego noża, np. SR 300.

3. Opis

UWAGA

Talerz szlifierski z odpowiednim ostrzem musi być zamontowany w prawidłowej pozycji na ramieniu obrotowym. SR 80–365 z przodu i SR 130–435 z tyłu.

Ramię obrotowe jest odpowiednio oznaczone.

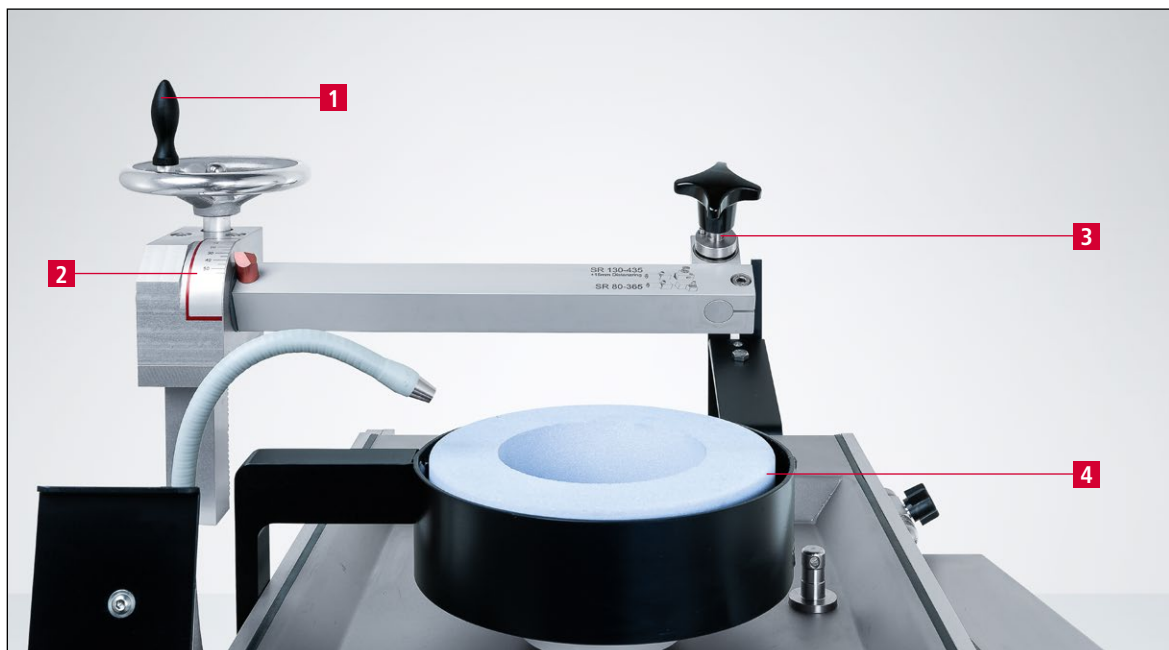
3.3 Opis działania HV 207

Za pomocą ramienia obrotowego HV 207 można szlifować noże o promieniu szlifowania do 435 mm. Podczas szlifowania narzędzie tnące jest przesuwane koncentrycznie po tarczy szlifierskiej. Noże do kutrów są wstępnie szlifowane na ściernicy garnkowej i w razie potrzeby poddawane szlifowaniu naprawczemu.

Narzędzia tnące szlifowane klinowo podlegają tutaj szlifowaniu wykańczającemu.

3. Opis

3.4 Opis podzespołów HV 207



Rys. 3-2 Ramię obrotowe HV 207 widok ogólny

- 1 Pokrętko do regulacji kąta
- 2 Skala kąta
- 3 Obrotowa głowica montażowa (do noży sierpowatych)
- 4 Ściernica garbkowa z osłoną

3.4.1 Głowica montażowa do noży sierpowatych



Rys. 3-3 Obrotowa głowica montażowa

Obrotowa głowica montażowa (3-3/1) służy do szlifowania noży sierpowych na ściernicy garbkowej.

3. Opis

3.4.2 Podkładka dystansowa



Rys. 3-4 Podkładka dystansowa

Podkładka dystansowa (3-4/1) jest używana, gdy na HV 207 szlifowane są noże sierpowate o promieniu szlifowania większym niż SR 200 mm.

Podkładkę dystansową należy umieścić na trzpieniu mocującym (patrz rozdział 7.1.1, rys. 7-3). Następnie zamontować talerz szlifierski.

3. Opis

3.5 Przeznaczenie szlifierki taśmowej HV 261

Szlifierka taśmowa HV 261 służy do szlifowania noży sierpowatych na taśmie szlifierskiej do szlifowania na mokro.

Umożliwia precyzyjne szlifowanie kątowe przy prostej obsłudze i niewielkim wysiłku.

Urządzenie jest stosowane w szlifierkach KNECHT serii S 200.

3.6 Dane techniczne HV 261

Wysokość _____ ok. 320 mm

Szerokość _____ ok. 240 mm

Głębokość _____ ok. 770 mm

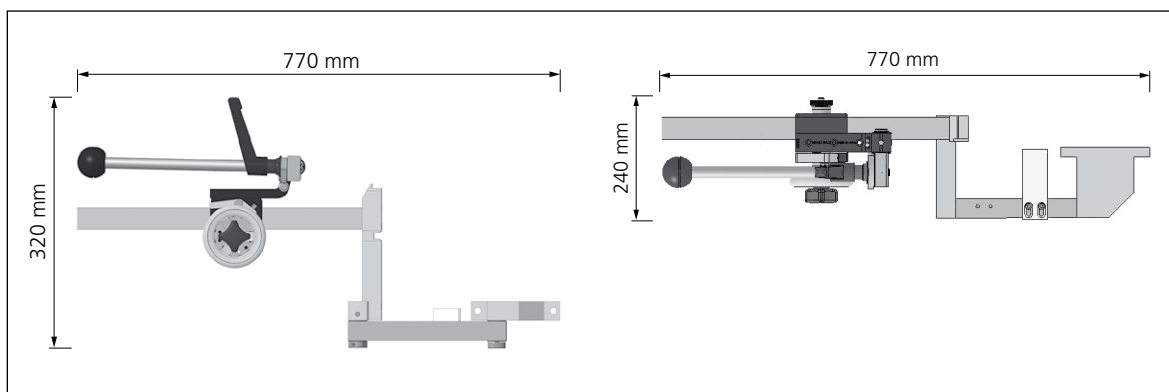
Waga _____ ok. 7 kg

Maksymalny promień szlifowania _____ 400 mm

Minimalny promień szlifowania _____ 80 mm

Możliwe rozmiary noży kutrowych* _____ 45–500 litrów.

*) Promień szlifowania musi mieścić się w podanym zakresie.



Rys. 3-5 HV 261 widok z boku i z góry (wymiar w mm)

3. Opis

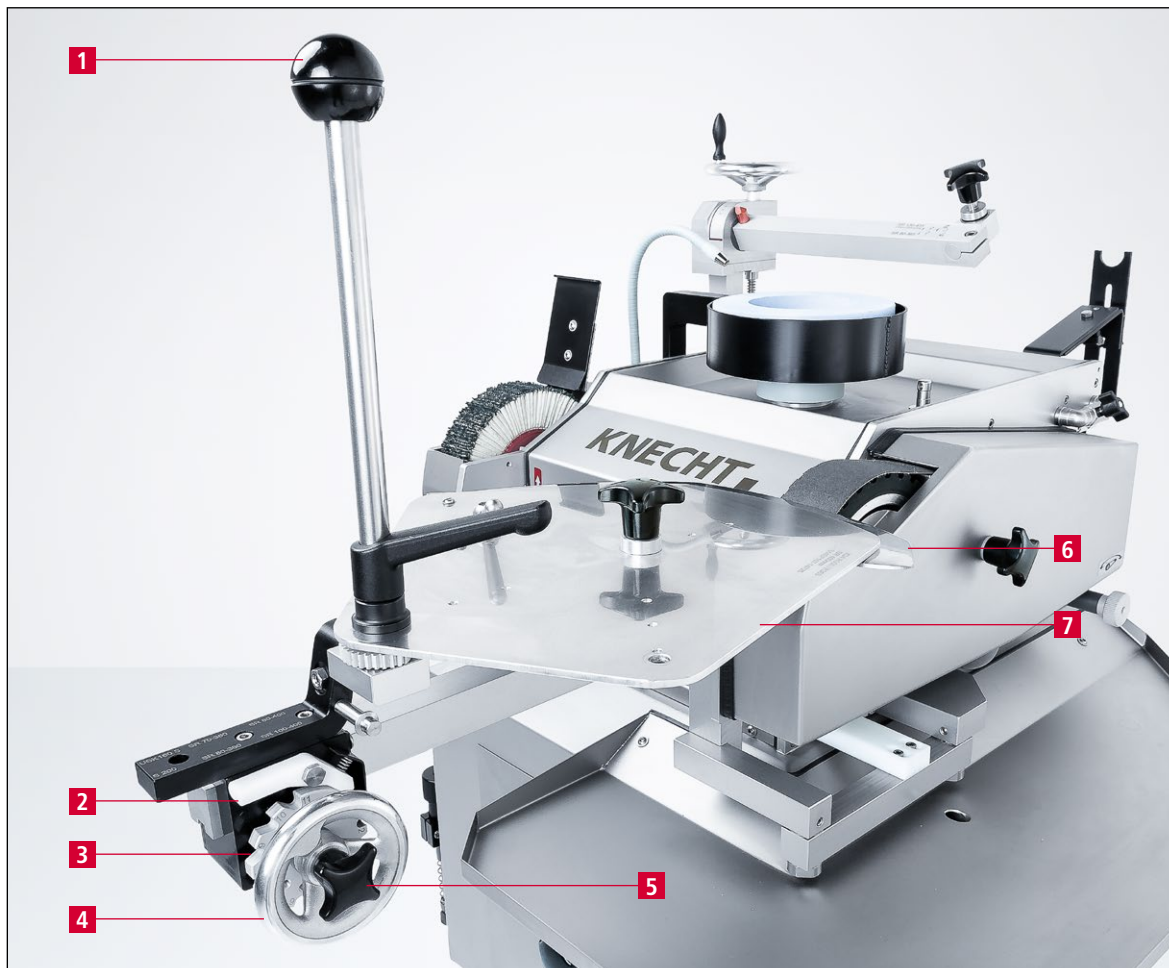
3.7 Opis działania HV261

Za pomocą szlifierki taśmowej HV261 można szlifować noże sierpowate o promieniu szlifowania do 400 mm. Podczas szlifowania narzędzie tnące jest przesuwane koncentrycznie po taśmie do szlifowania na mokro.

Szlifierka HV261 służy do szlifowania normalnie zużytych noży kutrowych.

3. Opis

3.8 Opis podzespołów HV 261



Rys. 3-6 Widok ogólny szlifierki taśmowej HV 261

- 1 Dźwignia szlifowania
- 2 Dźwignia blokująca
- 3 Podkładka blokująca
- 4 Pokrętło ręczne
- 5 Uchwyt krzyżowy podkładki blokującej
- 6 Nóż kutrowy
- 7 Talerz szlifierski

4. Transport



Podczas transportu należy przestrzegać obowiązujących lokalnych przepisów bezpieczeństwa i zapobiegania wypadkom.

4.1 Środki transportowe

Do transportu urządzeń ostrzących należy używać wyłącznie środków transportu o odpowiednich wymiarach.

4.2 Uszkodzenia transportowe

W przypadku wykrycia uszkodzeń po rozładunku i/lub podczas przyjmowania dostawy, należy niezwłocznie poinformować firmę KNECHT Maschinenbau GmbH i spedytora. W razie potrzeby należy niezwłocznie skonsultować się z niezależnym ekspertem.

Usunąć opakowanie i pasy mocujące. Opakowanie należy utylizować w sposób przyjazny dla środowiska.

4.3 Transport do innego miejsca instalacji

Podczas transportu do innego miejsca instalacji należy upewnić się, że spełnione są wymagania dotyczące przestrzeni. (patrz rozdział 3.2 i 3.6).

Urządzenia ostrzące muszą być odpowiednio zabezpieczone podczas transportu.

5. Montaż

5.1 Dobór wyspecjalizowanego personelu



Zalecamy, aby prace montażowe na urządzeniach ostrzających były wykonywane przez przeszkolony personel firmy KNECHT.

Nie ponosimy odpowiedzialności za szkody wynikające z niewłaściwego montażu.

5.2 Miejsce instalacji

Podczas określania miejsca montażu należy uwzględnić przestrzeń niezbędną do montażu, konserwacji i napraw urządzeń ostrzających (patrz rozdziały 3.2 i 3.6).

5.3 Ustawienia

Różne elementy są ustawiane w KNECHT Maschinenbau GmbH przed dostawą.

UWAGA

Samowolne zmiany ustawionych wartości są niedozwolone i mogą spowodować uszkodzenie urządzeń ostrzających.

5.4 Pierwsze uruchomienie urządzeń ostrzających

Przed uruchomieniem należy w pełni zainstalować i sprawdzić urządzenia zabezpieczające.

Urządzenia ostrzące HV 207 i HV 261 nadają się wyłącznie do montażu na szlifierkach KNECHT serii S 200.



Przed uruchomieniem należy zlecić autoryzowanemu personelowi specjalistycznemu sprawdzenie skuteczności działania wszystkich urządzeń zabezpieczających.

6. Uruchomienie HV 207



Wszelkie prace mogą być wykonywane wyłącznie przez autoryzowany personel specjalistyczny.

Należy przestrzegać obowiązujących lokalnych przepisów bezpieczeństwa i zapobiegania wypadkom.

Gdy szlifierka jest włączona, istnieje ryzyko wciągnięcia rąk, włosów i odzieży.

Możliwe są poważne obrażenia. Używać środków ochrony indywidualnej.

6.1 Montaż ramienia obrotowego HV 207



Rys. 6-1 Demontaż uniwersalnego ramienia szlifującego HV 203

Standardowo ramię obrotowe HV 207 jest już zamontowane. Jeśli zamontowane jest inne urządzenie szlifujące, np. uniwersalne ramię szlifujące HV 203, należy postąpić w następujący sposób:

Za pomocą wkrętaka imbusowego rozm. 6 mm odkręcić śrubę z łbem stożkowym M 10 (6-1/1) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

Zdjąć zamontowane uniwersalne ramię szlifujące z urządzenia ostrzącego.



Rys. 6-2 Montaż ramienia obrotowego HV 207

Zamocować ramię obrotowe HV 207 (6-2/1) na urządzeniu ostrzącym (6-2/2) z prawej strony i zabezpieczyć śrubą z łbem stożkowym M 10 (6-1/1).

7. Obsługa HV 207

7.1 Szlifowanie noży sierpowatych na tarczy szlifierskiej

7.1.1 Montaż talerza szlifierskiego SP 107

WSKAZÓWKA

KNECHT produkuje odpowiednie talerze szlifierskie dla każdego noża. W tym celu firma KNECHT wymaga jak najdokładniejszych informacji o kształcie i rozmiarze szlifowanego noża. Najlepszym rozwiązaniem jest rysunek od producenta noża (noże dostępne na rynku czasami odbiegają od oryginalnego konturu).

Pomocne są również zdjęcia całego noża i jego oznaczenia.

UWAGA

W przypadku talerzy szlifierskich o promieniu szlifowania SR 80–365, głowica montażowa jest zamontowana z przodu ramienia obrotowego.

W przypadku talerzy szlifierskich o promieniu szlifowania SR 130–435, głowica montażowa jest zamontowana z tyłu ramienia obrotowego (patrz również rozdział 3.2).



Rys. 7-1 Sprawdzanie położenia głowicy montażowej

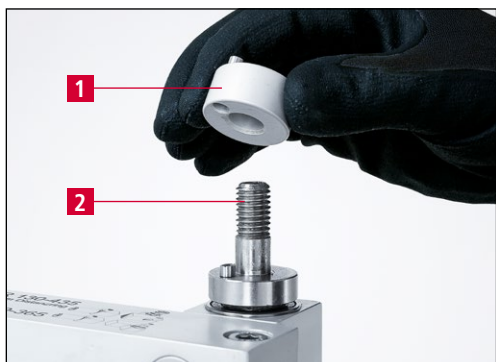
Promień szlifowania (SR) podany na talerzu szlifierskim i pozycja głowicy montażowej na ramieniu obrotowym muszą być zgodne.

7. Obsługa HV 207



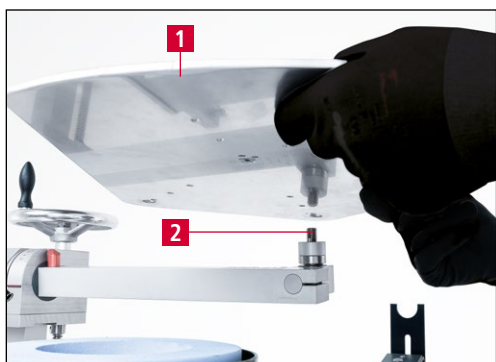
Rys. 7-2 Demontaż uchwyty krzyżowego

Zdjąć uchwyt krzyżowy (7-2/1).



Rys. 7-3 Nakładanie podkładki dystansowej na trzpień mocujący

Umieścić podkładkę dystansową (7-3/1) na trzpieniu mocującym (7-3/2).



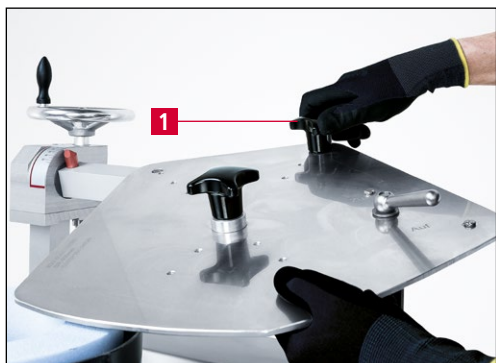
Rys. 7-4 Montaż talerza szlifierskiego

Umieścić talerz szlifierski (7-4/1) na trzpieniu mocującym (7-4/2) ramienia obrotowego.

WSKAZÓWKA

Jeśli talerz szlifierski ma kilka otworów montażowych, zamontować go w taki sposób, aby segment tnący na końcu ostrza był szlifowany jako pierwszy.

7. Obsługa HV 207



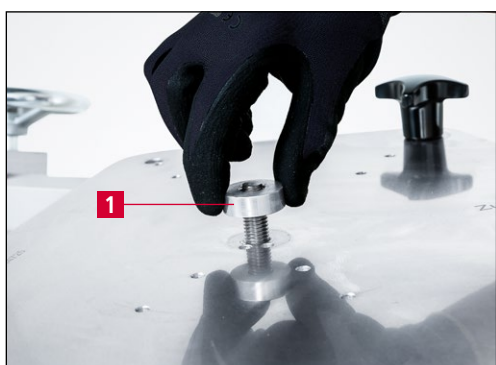
Rys. 7-5 Zaciskanie talerza szlifierskiego

Przykręcić uchwyt krzyżowy M 12 (7-5/1) do głowicy montażowej (7-5/2) i dokręcić.



Rys. 7-6 Demontaż uchwytu krzyżowego

Zdjąć uchwyt krzyżowy M 12 (7-6/1) z talerza szlifierskiego.



Rys. 7-7 Demontaż podkładki dystansowej

Zdjąć podkładkę dystansową (7-7/1).

7. Obsługa HV 207



Rys. 7-8 Montaż dźwigni szlifowania na talerzu szlifierskim

Umieścić dźwignię szlifowania (7-8/1) na śrubie mocującej talerza szlifierskiego i dokręcić w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara za pomocą uchwyty krzyżowego M 12 (7-8/2).



Rys. 7-9 Montaż dźwigni szlifowania na trzpieniu mocującym

Jeśli talerz szlifierski nie jest wyposażony w śrubę mocującą, dźwignię szlifowania należy umieścić bezpośrednio na gwincie trzpienia mocującego (7-9/1) i dokręcić w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara za pomocą uchwyty krzyżowego M 12 (7-9/2).

WSKAZÓWKA

Jeśli dźwignia szlifowania jest przykręcona bezpośrednio do trzpienia mocującego, nie trzeba używać podkładki dystansowej (7-3/1).

7. Obsługa HV 207

7.1.2 Mocowanie noża



OSTROŻNIE

Podczas pracy z nożami kutrowymi możliwe są poważne skaleczenia. Noże kutrowe transportować wyłącznie za pomocą dostarczonych urządzeń transportowych.

Nosić odporne na przecięcia rękawice ochronne i obuwie ochronne.

UWAGA

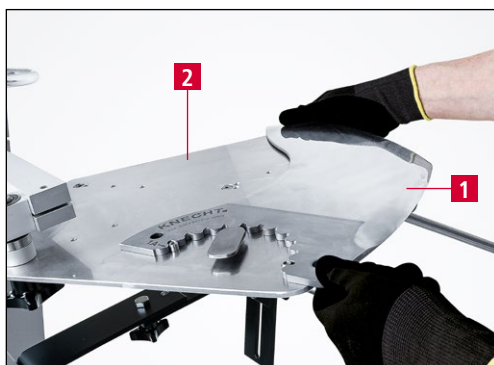
Przed zamocowaniem noża sprawdzić, czy talerz szlifierski pasuje do ostrzonego noża. W tym celu porównać oznaczenie talerza szlifierskiego z oznaczeniem noża.

Użycie niepasującego talerza szlifierskiego może spowodować uszkodzenie ostrza i talerza.



Rys. 7-10 Odchylenie talerza szlifierskiego

Odchylić talerz szlifierski do tyłu za pomocą dźwigni szlifowania (7-10/1).



Rys. 7-11 Mocowanie noża na talerzu szlifierskim

Zamocować nóż (7-11/1) na talerzu szlifierskim (7-11/2).

7. Obsługa HV 207



Rys. 7-12 Blokowanie noża na talerzu szlifierskim

Przekręcić dźwignię zaciskową (7-12/1) do pozycji „Zu” (Zamknięta).

Nóż jest zablokowany.

Opuścić talerz szlifierski z zamontowanym nożem do przodu na tarczę szlifierską.

7.1.3 Ustawianie noża na tarczy szlifierskiej



Rys. 7-13 Ułożenie noża na tarczy szlifierskiej

Krawędź tnąca noża (7-13/1) musi spoczywać mniej więcej na środku tarczy szlifierskiej.



Rys. 7-14 Ustawianie noża na środku tarczy szlifierskiej

W tym celu należy poluzować dolną dźwignię zaciskową (7-14/1) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara i przesunąć całe urządzenie ostrzące, aż krawędź tnąca noża znajdzie się mniej więcej na środku tarczy szlifierskiej (patrz rys. 7-13/1).

Ponownie dokręcić dolną dźwignię zaciskową (7-14/1).

7. Obsługa HV 207

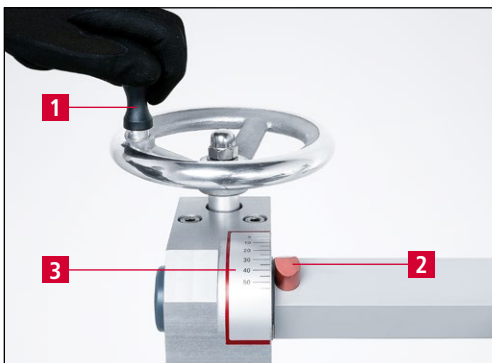
7.1.4 Ustawianie kąta szlifowania



Rys. 7-15 Odkręcanie dźwigni zaciskowej

Aby ustawić kąt szlifowania, umieścić nóż na tarczy szlifierskiej.

Poluzować górną dźwignię zaciskową (7-15/1) obracając w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.



Rys. 7-16 Ustawianie kąta szlifowania

Obracać pokrętle (7-16/1), aż wskazówka (7-16/2) wskaże żądany kąt na skali kąta (7-16/3).

Dokręcić górną dźwignię zaciskową (7-15/1).

7. Obsługa HV 207

7.1.5 Szlifowanie sierpowatych noży do kutra (szlif kulisty)



Podczas szlifowania, polerowania i odgratowywania wytwarzane są cząstki ścierniwa, które mogą dostać się do oczu.

Nosić okulary ochronne.



Rys. 7-17 Włączanie szlifierki i urządzenia chłodzącego

Włączyć szlifierkę (7-17/1) i urządzenie chłodzące (7-17/2).



Rys. 7-18 Szlifowanie gratów

W przypadku sierpowatych noży kutrowych każdy segment tnący jest szlifowany indywidualnie (1 segment = od rogu do rogu)

Użyć dźwigni szlifowania, aby przesuwając nóż równomiernie z umiarkowaną siłą po tarczy szlifierskiej.

Szlifować, aż na krawędzi tnącej pojawi się niewielki grat.



Rys. 7-19 Zmniejszanie kąta szlifowania

Zmniejszyć kąt szlifowania na pokrętle (7-19/1) o 5° i szlifować, aż pierwszy szlif będzie miał tylko ok. 3 mm szerokości.

Ponownie zmniejszyć kąt szlifowania o 5° i szlifować, aż drugi szlif będzie miał ok. 3 mm szerokości.

Powtarzać proces aż do osiągnięcia około 5°.

7. Obsługa HV 207



Rys. 7-20 Przesuwanie noża kutrowego do następnego segmentu i szlifowanie

Po całkowitym wyszlifowaniu pierwszego segmentu, obrócić nóż do następnego segmentu.

Ustawianie kąta szlifowania (patrz rozdział 7.1.4).

W razie potrzeby ponownie zamocować talerz szlifierski.

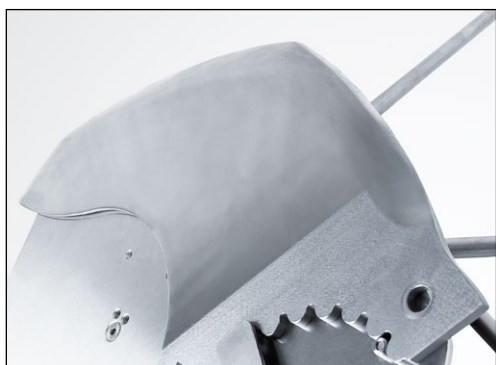
W tym celu należy odblokować nóż. Ponownie zamocować talerz szlifierski w otworze mocującym pasującym do następnego segmentu ostrza, jak opisano w rozdziale 7.1.1.

Wyszlifować wszystkie segmenty tnące zgodnie z poniższym opisem:

Ustawić kąt szlifowania (patrz rozdział 7.1.4).

Wyszlifować nóż kutrowy (patrz rozdział 7.1.5).

Powtórzyć proces dla każdego segmentu ostrza.



Rys. 7-21 Wstępnie oszlifowany nóż kuliści

Nóż tnący jest wstępnie wyszlifowany.

Przed przystąpieniem do usuwania gratów i polerowania należy wykonać szlifowanie dokładne na szlifierce taśmowej HV261 (patrz rozdział 9.1).

8. Uruchomienie HV 261



Wszelkie prace mogą być wykonywane wyłącznie przez autoryzowany personel specjalistyczny.

Należy przestrzegać obowiązujących lokalnych przepisów bezpieczeństwa i zapobiegania wypadkom.

Gdy szlifierka jest włączona, istnieje ryzyko wciągnięcia rąk, włosów i odzieży.

Możliwe są poważne obrażenia. Używać środków ochrony indywidualnej.

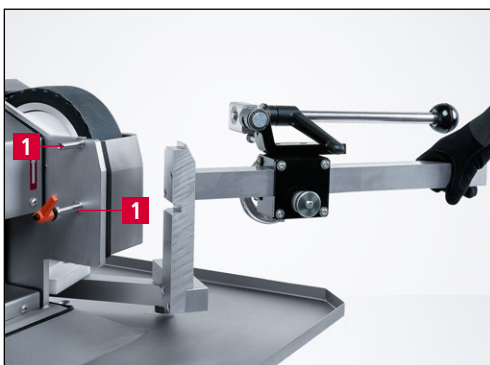
8.1 Obracanie szlifierki taśmowej HV 261 do pozycji roboczej



Rys. 8-1 HV 261 widok w pozycji spoczynkowej

Gdy szlifierka taśmowa HV 261 nie jest używana, pozostaje odchylona w pozycji spoczynkowej.

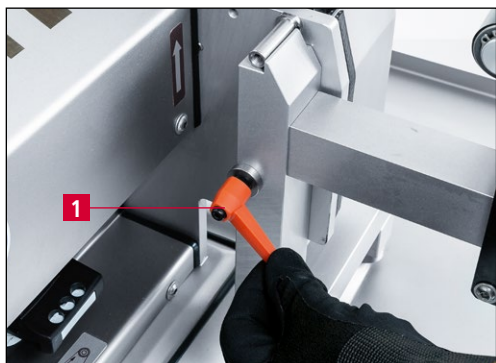
Dzięki temu taśma szlifierska do szlifowania na mokro jest swobodnie dostępna.



Rys. 8-2 Przesunięcie HV 261 do pozycji roboczej

Aby ustawić ją w pozycji roboczej, należy obrócić szlifierkę taśmową w lewo, aż oprze się o obie śruby ograniczające (8-2/1).

8. Uruchomienie HV 261



Rys. 8-3 Blokowanie szlifierki taśmowej

Dokręcić dźwignię zaciskową (8-3/1) zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

9. Obsługa HV 261

9.1 Szlifowanie sierpowatych noży kutrowych na taśmie do szlifowania na mokro (szlif kulisty)

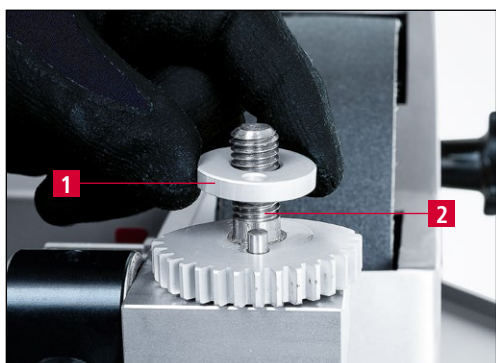
9.1.1 Ustawianie kąta szlifowania



Rys. 9-1 Podkładki dystansowe regulacji kąta szlifowania

Kąt szlifowania taśmy szlifierskiej można ustawić za pomocą podkładek dystansowych.

Tarcze dystansowe 25° i 27° (9-1/1) znajdują się po lewej stronie obudowy prowadnicy szlifierki taśmowej.



Rys. 9-2 Ustawianie kąta szlifowania

Aby ustawić żądany kąt szlifowania, odpowiednią podkładkę dystansową (9-2/1) należy umieścić na trzpieniu mocującym (9-2/2).

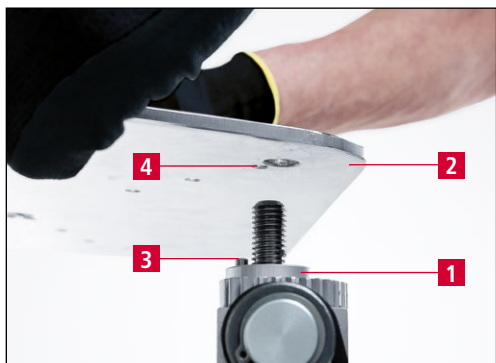
9.1.2 Montaż talerza szlifierskiego

WSKAZÓWKA

KNECHT produkuje odpowiednie talerze szlifierskie dla każdego noża. W tym celu firma KNECHT wymaga jak najdokładniejszych informacji o kształcie i rozmiarze szlifowanego noża. Najlepszym rozwiązaniem jest rysunek od producenta noża (noże dostępne na rynku czasami odbiegają od oryginalnego konturu).

Pomocne są również zdjęcia całego noża i jego oznaczenia.

9. Obsługa HV 261



Rys. 9-3 Montaż talerza szlifierskiego

Talerz szlifierski (9-3/2) jest nakładany na podkładkę dystansową (9-3/1).

Sworzeń walcowy (9-3/3) podkładki dystansowej (9-3/1) musi zablokować się w otworze (9-3/4) talerza szlifierskiego.

Jeśli talerz szlifierski ma kilka otworów montażowych, zamontować go w taki sposób, aby segment tnący na końcu ostrza był szlifowany jako pierwszy.



Rys. 9-4 Lekko dokręć dźwignię szlifowania

Obrócić dźwignię szlifowania (9-4/1) w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara na trzpieniu mocującym i lekko dokręcić, aby talerz szlifierski mógł się nadal poruszać.

9.1.3 Ustawianie zakresu obrotu talerza szlifierskiego



Rys. 9-5 Ustawianie zakresu odchylenia

Odchylić talerz szlifierski w prawo, aż lewa krawędź talerza znajdzie się ok. 10 cm na prawo od taśmy szlifierskiej.

Dokręcić dźwignię szlifowania (9-5/1) zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

9. Obsługa HV 261

9.1.4 Mocowanie noża kutrowego



OSTROŻNIE

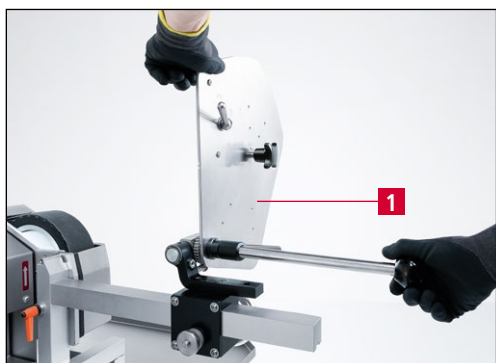
Podczas pracy z nożami kutrowymi możliwe są poważne skaleczenia. Noże kutrowe transportować wyłącznie za pomocą dostarczonych urządzeń transportowych.

Nosić odporne na przecięcia rękawice ochronne i obuwie ochronne.

UWAGA

Przed zamocowaniem noża sprawdzić, czy talerz szlifierski pasuje do ostrzonego noża. W tym celu porównać oznaczenie talerza szlifierskiego z oznaczeniem noża.

Użycie niepasującego talerza szlifierskiego może spowodować uszkodzenie ostrza i talerza.



Rys. 9-6 Odchylenie talerza szlifierskiego w blokadzie przeciwbrotowej

Odchylić talerz szlifierski (9-6/1) do tyłu tak daleko, jak to możliwe. Talerz jest zabezpieczony przed przekręceniem.

Ustawić talerz szlifierski tak, aby obszar mocowania noża był łatwo dostępny.



Rys. 9-7 Blokada przeciwbrotowa

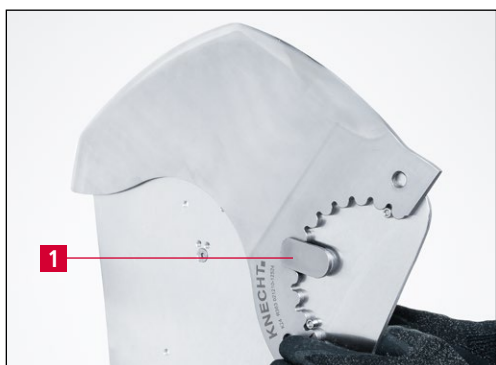
Talerz szlifierski musi być zablokowany w blokadzie przeciwbrotowej (9-7/1).

9. Obsługa HV 261



Rys. 9-8 Mocowanie noża na talerzu szlifierskim

Zamocować nóż (9-8/1) na talerzu szlifierskim (9-8/2).



Rys. 9-9 Blokowanie noża na talerzu szlifierskim

Przekręcić dźwignię zaciskową (9-9/1) do pozycji „Zu” (Zamknięta).

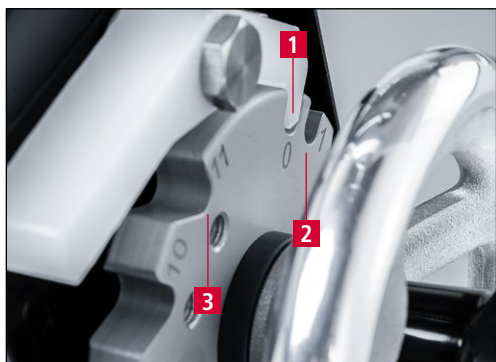
Nóż jest zablokowany.

Odchylić talerz szlifierski z zamontowanym nożem do przodu na taśmę szlifierską.

9.1.5 Podstawowa funkcja mechanizmu blokowania HV 261

WSKAZÓWKA

Podkładka blokująca ma kilka pozycji blokowania. Pierwsze dwie pozycje mają kształt litery U, a kolejne kształt litery V.



Rys. 9-10 Podkładka blokująca

Obie pozycje blokowania w kształcie litery U służą do regulacji noża na taśmie szlifierskiej oraz do szlifowania gratów.

Pozycje blokowania w kształcie litery V służą do szlifowania kulowego noża.

0 = Pozycja ustawcza (9-10/1)

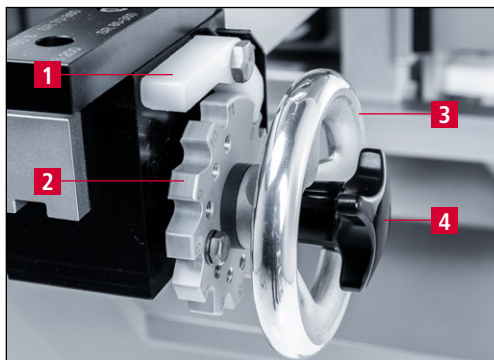
1 = Pozycja szlifowania (9-10/2)

2–11 = Pozycje szlifowania kulowego (9-10/3)

9. Obsługa HV 261

WSKAZÓWKA

Każdy proces szlifowania należy zawsze rozpoczynać od pozycji „0”.



Rys. 9-11 Przegląd mechanizmu zatraskowego

- 1 Dźwignia blokująca
- 2 Podkładka blokująca
- 3 Pokrętło ręczne
- 4 Uchwyt krzyżowy

9.1.6 Ustawianie szlifierki taśmowej HV 261 w pozycji ustawczej



Rys. 9-12 Ustawianie urządzenia ostrzącego w pozycji „0”

Aby ustawić szlifierkę taśmą w pozycji ustawczej, nacisnąć kciukiem dźwignię blokującą (9-12/1) i obrócić pokrętło (9-12/2) pozostałymi czterema palcami, aż do pozycji ustawczej „0”.

Zwolnić dźwignię blokującą (9-12/1).



Rys. 9-13 Luzowanie uchwytu krzyżowego

Lekko odkręcić uchwyt krzyżowy (9-13/1) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

Urządzenie ostrzące można teraz swobodnie przesuwać do przodu i do tyłu za pomocą pokrętła.

9. Obsługa HV 261



Rys. 9-14 Przesunięcie urządzenia ostrzącego do taśmy szlifierskiej

Za pomocą pokrętła przesunąć urządzenie ostrzące w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara w kierunku taśmy szlifierskiej, aż krawędź tnąca segmentu tnącego, który ma być szlifowany jako pierwszy, lekko dotknie taśmy szlifierskiej.

Dokręcić uchwyt krzyżowy (9-13/1) zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

9. Obsługa HV 261

9.1.7 Szlifowanie sierpowatych noży kutrowych



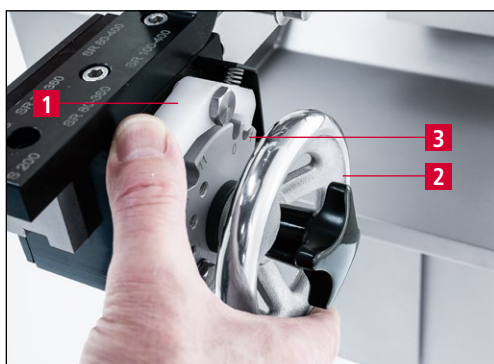
Podczas szlifowania, polerowania i odgratowywania wytwarzane są cząstki ścierniwa, które mogą dostać się do oczu.

Nosić okulary ochronne.



Rys. 9-15 Włączanie szlifierki i urządzenia chłodzącego

Włączyć szlifierkę (9-15/1) i urządzenie chłodzące (9-15/2).

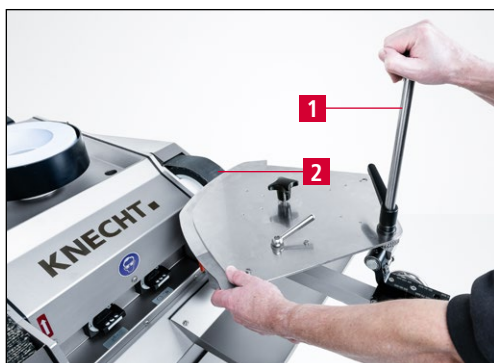


Rys. 9-16 Ustawianie urządzenia ostrzącego w pozycji szlifowania „1”

Przesunąć urządzenie ostrzące z pozycji ustawczej do pozycji szlifowania „1”.

W tym celu nacisnąć kciukiem dźwignię blokującą (9-16/1) i użyć pozostałych czterech palców, aby obrócić pokrętkę (9-16/2) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aż do osiągnięcia pozycji szlifowania „1” (9-16/3).

Zwolnić dźwignię blokującą (9-16/1).



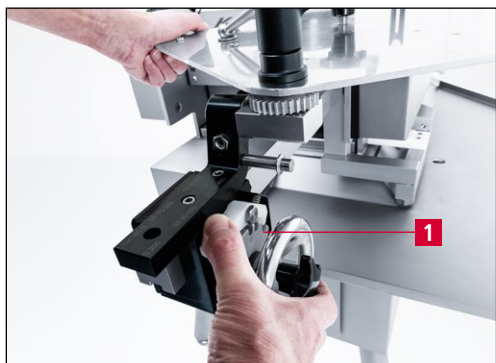
Rys. 9-17 Szlifowanie gratów

W przypadku sierpowatych noży kutrowych każdy segment tnący jest szlifowany indywidualnie (1 segment = od rogu do rogu).

Za pomocą dźwigni szlifowania (9-17/1) lekko docisnąć nóż do taśmy szlifierskiej (9-17/2) i przesunąć go równomiernie.

Szlifować, aż na krawędzi tnącej pojawi się niewielki grat.

9. Obsługa HV 261



Rys. 9-18 Szlifowanie noża tnącego w kształcie sierpa do kształtu kulistego

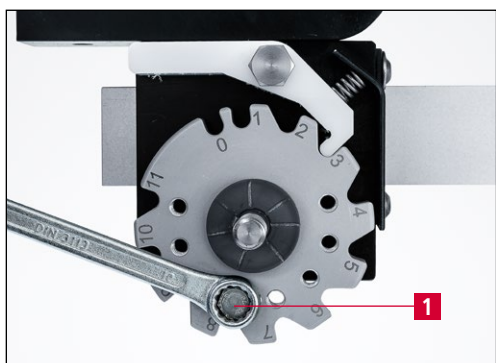
Kolejne pozycje wyszlifują nóż w kształt kulowy.

W tym celu nacisnąć kciukiem dźwignię blokującą i użyć pozostałych czterech palców, aby obrócić pokrętło w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aż do osiągnięcia pozycji szlifowania „2” (9-18/1). Zwolnić dźwignię blokującą.

W tej pozycji wykonać ok. 10 suwów szlifujących (1 suw = 1 ruch od jednego narożnika do drugiego narożnika segmentu tnącego).

Następnie przejść do pozycji blokowania „3”. Wykonać około dziesięć ruchów szlifierskich.

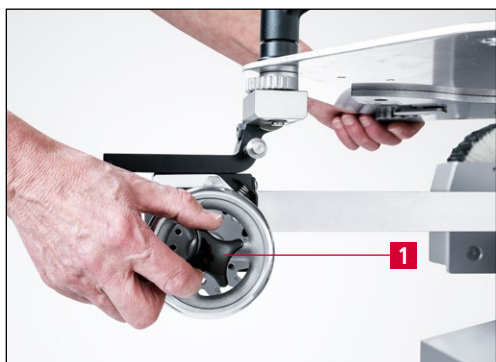
Powtarzać proces do pozycji zatraskowej „7”, aż cała zaokrąglona część ostrza zostanie zeszlifowana.”



Rys. 9-19 Śruba ograniczająca

Liczbę dosunięć można ograniczyć za pomocą śruby ograniczającej (9-19/1) w dowolnej pozycji.

Aby uzyskać lepszy dostęp do śruby ograniczającej (9-19/1), należy odkręcić uchwyt krzyżowy i zdjąć pokrętło.



Rys. 9-20 Cofanie urządzenia ostrzącego

Po zakończeniu szlifowania pierwszego segmentu, obrócić pokrętło w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, do operatora, aby przywrócić urządzenie do pozycji szlifowania „1”.

Ustawić urządzenie ostrzące w pozycji „0”, naciskając dźwignię blokującą.

Poluzować uchwyt krzyżowy (9-20/1) i odsunąć urządzenie ostrzące o ok. 5 cm od taśmy szlifierskiej.

9. Obsługa HV 261



Rys. 9-21 Przesuwanie noża kutrowego do następnego segmentu i szlifowanie

Lekko poluzować dźwignię szlifowania (9-21/1) i obrócić ostrze do następnego segmentu cięcia.

W razie potrzeby ponownie zamocować talerz szlifierski.

W tym celu należy odblokować nóż. Ponownie zamocować talerz szlifierski w otworze mocującym pasującym do następnego segmentu ostrza, jak opisano w rozdziale 9.1.2.

Wyszlifować wszystkie segmenty tnące zgodnie z poniższym opisem:

Ustawić szlifierkę taśmową HV 261 w pozycji ustawczej „0” (patrz rozdział 9.1.6).

Wyszlifować nóż kutrowy (patrz rozdział 9.1.7).

Powtórzyć proces dla każdego segmentu ostrza.

9.1.8 Odgratowywanie i polerowanie noża kutrowego



Rys. 9-22 Odgratowywanie i polerowanie noża kutrowego za pomocą ściernicy listkowej

Odgratować i wypolerować nóż kutrowy za pomocą ściernicy listkowej. Patrz dokumentacja techniczna uniwersalnej szlifierki do szlifowania na mokro S 200, rozdział 7.7.

10. Pielęgnacja i konserwacja



Podczas wszystkich prac przy szlifierce należy przestrzegać lokalnych przepisów bezpieczeństwa i zapobiegania wypadkom oraz rozdziałów „Bezpieczeństwo” i „Ważne wskazówki” znajdujących się w instrukcji obsługi.

10.1 Czyszczenie

Urządzenia ostrzące należy czyścić po każdym szlifowaniu, w przeciwnym razie pozostałości po szlifowaniu zaschną i będą trudne do usunięcia.

Po wyczyszczeniu urządzeń ostrzących zalecamy stosowanie poniższych produktów do konserwacji (patrz również tabela środków czyszczących i smarów w sekcji 8.1.1).

10.1.1 Tabela środków czyszczących i smarnych

Czyszczenie / smarowanie	Interflon	WÜRTH	SHELL	EXXON Mobile
Czyszczenie i pielęgnacja części maszyny	Dry Clean Stainless Steel	Spray do pielęgnacji stali nierdzewnej	Risella 917	Marcol 82
Smarowanie gwintów i powierzchni ślizgowych	Fin Grease	Smar uniwersalny	Gadus S2	Ronex MP

10.2 Harmonogram konserwacji (praca jednozmianowa)

Cykl	Podzespół	Zadanie konserwacyjne
Codziennie	Wszystkie powierzchnie	Wyczyścić miękką ściereczką i sprayem pielęgnacyjnym.
Co tydzień	Gwint uchwytów krzyżowych	Nasmarować smarem uniwersalnym.
	Prowadnice	Wyczyścić i nasmarować smarem uniwersalnym.
Co rok		Zamówić usługę serwisową w KNECHT Maschinenbau GmbH.

11. Demontaż i utylizacja

11.1 Demontaż

Wszystkie materiały eksploatacyjne należy utylizować w odpowiedni sposób.

Zabezpieczyć ruchome elementy przed upadkiem.

Demontaż musi zostać przeprowadzony przez specjalistyczną firmę.

11.2 Utylizacja

Po zakończeniu okresu użytkowania urządzenia, musi ono zostać zutylizowane przez firmę specjalistyczną. W wyjątkowych przypadkach i po konsultacji z firmą KNECHT Maschinenbau GmbH urządzenia ostrzące mogą zostać zwrócone.

Materiały eksploatacyjne (np. tarcze szlifierskie, taśmy szlifierskie, ściernice lamelowe itp.) należy również odpowiednio utylizować.

12. Serwis, części zamienne i akcesoria

12.1 Adres pocztowy

KNECHT Maschinenbau GmbH
Witschwender Straße 26
88368 Bergatreute
Niemcy

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

mail@knecht.eu
www.knecht.eu

12.2 Serwis

Kierownik serwisu:

Patrz adres pocztowy

service@knecht.eu

12.3 Części eksploatacyjne i zamienne

Jeśli potrzebne są części zamienne, należy skorzystać z listy części zamiennych dołączonej do maszyny. Zamówienie należy złożyć zgodnie z poniższym schematem.

Należy zawsze podawać przy składaniu zamówienia: (przykład)

Typ maszyny	(HV261)
Nazwa podzespołu	(pierścień dystansowy 27°)
Numer pozycji	(9)
Nr rysunku (numer artykułu)	(2000030-3908)
Ilość	(1 sztuka)

W przypadku jakichkolwiek pytań, zachęcamy do kontaktu.

13. Załącznik

13.1 Deklaracja zgodności UE

w rozumieniu dyrektywy UE 2006/42/UE

- Maszyny 2006/42/UE
- Kompatybilność elektromagnetyczna 2014/30/UE

Niniejszym oświadczamy, że opisana poniżej maszyna, ze względu na jej projekt i konstrukcję oraz w wersji wprowadzonej przez nas do obrotu, jest zgodna z odpowiednimi zasadniczymi wymaganiami w zakresie zdrowia i bezpieczeństwa określonymi w odpowiedniej dyrektywie UE.

Niniejsza deklaracja traci ważność, jeśli maszyna zostanie zmodyfikowana bez naszej zgody.

Nazwa maszyny:	Ramię obrotowe
Oznaczenie typu:	HV 207
Nazwa maszyny:	Szlifierka taśmowa
Oznaczenie typu:	HV 261
Zastosowane normy zharmonizowane, w szczególności:	DIN EN 12100-1 DIN EN 12100-2 DIN EN 60204-1 ISO 13857 DIN EN 349
Odpowiedzialny za dokumentację:	Andreas Doerr (Technik z certyfikatem państwowym) Tel. +49-7527-928-81 a.doerr@knecht.eu
Producent:	KNECHT Maschinenbau GmbH Witschwender Straße 26 88368 Bergatreute Niemcy

Dostępna jest pełna dokumentacja techniczna. Instrukcje obsługi dołączone do urządzenia są dostępne w wersji oryginalnej i w języku użytkownika.

Ważność deklaracji wygasa w przypadku zmiany przepisów prawa.

Bergatreute, 30 maja 2025 r.

KNECHT Maschinenbau GmbH


Markus Knecht
Dyrektor Zarządzający

KNECHT Maschinenbau GmbH

Witschwender Straße 26 · 88368 Bergatreute · Niemcy · Tel. +49-7527-928-0 · Faks +49-7527-928-32
mail@knecht.eu · www.knecht.eu