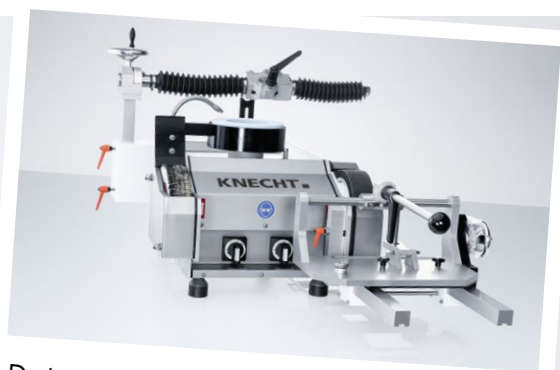


Instrukcja obsługi

S 200 S | S 200 BS

Uniwersalna ostrzarka do ostrzenia na mokro



Dotyczy także modeli: S 200 T | S 200 BT

Instrukcja obsługi

Uniwersalna ostrzarka do ostrzenia na mokro S 200 S | S 200 BS

Dotyczy także wersji stołowej S 200 T | S 200 BT

Producent

KNECHT Maschinenbau GmbH
Witschwender Straße 26
88368 Bergatreute
Niemcy

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

mail@knecht.eu
www.knecht.eu

Dokumentacja dla użytkownika maszyny

Instrukcja obsługi

Data wydania instrukcji obsługi

17 grudnia 2024 r.

Prawa autorskie

Prawa autorskie do niniejszej instrukcji obsługi oraz pozostałej dokumentacji pozostają własnością firmy KNECHT Maschinenbau GmbH. Instrukcja obsługi i pozostała dokumentacja są przekazywane wyłącznie klientom i użytkownikom naszych produktów oraz przynależą do maszyny.

Bez naszej wyraźnej zgody nie wolno powielać tych dokumentów ani udostępniać ich osobom trzecim, w szczególności firmom konkurencyjnym.

Spis treści

1.	Ważne wskazówki	7
1.1	Wstęp do instrukcji obsługi	7
1.2	Wskazówki ostrzegawcze i symbole w instrukcji obsługi	7
1.3	Znaki ostrzegawcze i nakazowe oraz ich znaczenie	8
1.3.1	Znaki ostrzegawcze i znaki nakazu na/w ostrzarce	8
1.3.2	Ogólne znaki ostrzegawcze i nakazu	8
1.4	Tabliczka znamionowa i numer maszyny	9
1.5	Numery rysunków i pozycji w instrukcji obsługi	9
2.	Bezpieczeństwo	10
2.1	Podstawowe wskazówki dotyczące bezpieczeństwa	10
2.1.1	Przestrzeganie wskazówek zamieszczonych w instrukcji obsługi	10
2.1.2	Obowiązki użytkownika	10
2.1.3	Obowiązki personelu	10
2.1.4	Zagrożenia podczas pracy z ostrzarką	10
2.1.5	Usterki	11
2.2	Zastosowanie zgodnie z przeznaczeniem	11
2.3	Gwarancja i odpowiedzialność	11
2.4	Przepisy bezpieczeństwa	12
2.4.1	Środki organizacyjne	12
2.4.2	Zabezpieczenia	12
2.4.3	Robocze środki bezpieczeństwa	12
2.4.4	Dobór i kwalifikacje pracowników	12
2.4.5	Sterowanie maszyną	13
2.4.6	Środki bezpieczeństwa w normalnym trybie pracy	13
2.4.7	Zagrożenia spowodowane energią elektryczną	13
2.4.8	Szczególnie niebezpieczne miejsca	13
2.4.9	Utrzymanie ruchu (konserwacja, naprawa), i usuwanie usterek	13
2.4.10	Zmiany konstrukcyjne ostrzarki	14
2.4.11	Czyszczenie ostrzarki	14
2.4.12	Oleje i smary	14
2.4.13	Zmiana miejsca ustawienia ostrzarki	14
3.	Opis	15
3.1	Przeznaczenie	15
3.2	Dane techniczne	15
3.2.1	Ogólne parametry	15
3.2.2	S 200 S S 200 BS (wersja na cokole)	15
3.2.3	S 200 T S 200 BT (wersja stołowa)	16
3.3	Opis działania	17
3.4	Opis podzespołów	18
3.4.1	Dozowanie chłodziwa – taśma szlifierska do ostrzenia na mokro	19
3.4.2	Pulpit sterowniczy	19
3.4.3	Ramię wychylne HV 207 (opcja dla S 200 S S 200 T)	20

Spis treści

3.4.4	Uniwersalne ramię szlifierskie HV203 (opcja dla S200 S S200 T)	20
3.4.5	Mechanizm do ostrzenia taśmą HV 261 (opcjonalny, wszystkie wersje)	20
3.4.6	Uniwersalny mechanizm do ostrzenia taśmą HV262 (opcja dla wszystkich wersji)	21
3.4.7	Ostrzarka do noży okrągłych HV205-1 (opcja dla S200 S S200 T) do noży okrągłych d. 80-250 mm	21
3.4.8	Ostrzarka do noży okrągłych HV205-2 (opcja dla S200 S S200 T) do noży okrągłych d. 250-470 mm	22
3.4.9	Obciążacz HV201 (S200 S S200 T)	22
3.4.10	Układ chłodzenia (S200 S S200 BS)	22
3.4.11	Zewnętrzny układ chłodzenia EP 205 (opcja dla S200 T S200 BT)	23
3.5	Opis działania agregatów	24

4. Transport 26

4.1	Urządzenia transportowe	26
4.2	Szkody transportowe	26
4.3	Transport w inne miejsce ustawienia	26

5. Montaż 27

5.1	Dobór specjalistów	27
5.2	Miejsce ustawienia	27
5.3	Przyłącza zasilania	27
5.4	Ustawienia	27
5.5	Pierwsze uruchomienie ostrzarki	28

6. Uruchomienie 29

7. Obsługa 31

7.1	Ogólne podstawy techniki ostrzenia	31
7.2	Włączanie ostrzarki	32
7.3	Ramię wychylne HV207 (opcja dla S200 S S200 T)	32
7.4	Szlifierka taśmowa HV261 (opcja dla wszystkich wersji)	33
7.5	Uniwersalne ramię szlifierskie HV203 (opcja dla S200 S S200 T)	34
7.6	Uniwersalny mechanizm do ostrzenia taśmą HV262 (opcja dla wszystkich wersji)	35
7.7	Gratowanie i polerowanie przecinacza ze ściernicą listkową	36
7.8	Ostrzenie noży ręcznych na taśmie szlifierskiej do ostrzenia na mokro	37
7.9	Obciążanie ściernicy (S200 S S200 T)	38
7.10	Ustawianie osłony ściernicy (S200 S S200 T)	39
7.11	Wymiana ściernicy (S200 S S200 T)	39
7.12	Wymiana taśmy szlifierskiej do ostrzenia na mokro	40

Spis treści

7.13	Regulacja biegu taśmy	41
7.14	Wymiana szczotki lamelowej	42
7.15	Ostrzarka do noży okrągłych HV 205-1 (opcja dla S 200 S S 200 T)	43
7.16	Ostrzarka do noży okrągłych HV 205-2 (opcja dla S 200 S S 200 T)	44
8.	Pielęgnacja i konserwacja	45
8.1	Czyszczenie	45
8.1.1	Tabela środków czyszczących i smarów	45
8.2	Harmonogram konserwacji (praca jednozmianowa)	45
9.	Demontaż i utylizacja	46
9.1	Demontaż	46
9.2	Utylizacja	46
10.	Serwis, części zamienne i akcesoria	47
10.1	Adres pocztowy	47
10.2	Serwis	47
10.3	Części zużywające się i zamienne	47
10.4	Akcesoria	48
10.4.1	Stosowane materiały ściernie itp.	48
11.	Załącznik	49
11.1	Deklaracja zgodności WE	49

1. Ważne wskazówki

1.1 Wstęp do instrukcji obsługi

Niniejsza instrukcja obsługi ma na celu ułatwienie zapoznania się z uniwersalną ostrzarką do ostrzenia na mokro, dalej zwaną „ostrzarką”, i umożliwienie korzystania z niej w zakresie zgodnym z przeznaczeniem.

Instrukcja obsługi zawiera ważne wskazówki dotyczące bezpiecznej, prawidłowej i ekonomicznej eksploatacji ostrzarki. Jej przestrzeganie pomaga uniknąć niebezpieczeństw, zmniejszyć koszty napraw i przestojów oraz zwiększyć niezawodność i żywotność ostrzarki.

Instrukcja obsługi zawsze powinna być dostępna w miejscu jej użytkowania.

Instrukcję obsługi powinny przeczytać i przestrzegać jej wszystkie osoby, którym powierzono prace przy ostrzarce, takie jak:

- transport, montaż, rozruch
- obsługa, w tym także usuwanie usterek w procesie roboczym, oraz
- utrzymanie dobrego stanu (konserwacja, naprawy).

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

1.2 Wskazówki ostrzegawcze i symbole w instrukcji obsługi

W niniejszej instrukcji obsługi zastosowano następujące symbole/oznaczenia, których należy koniecznie przestrzegać:



Trójkątny symbol ze słowem sygnałowym „OSTROŻNIE!” oznacza wskazówkę dotyczącą bezpieczeństwa w trakcie wykonywania wszystkich prac, przy których zachodzi niebezpieczeństwo dla życia i zdrowia osób.

W takich przypadkach należy zachować szczególną ostrożność i staranność podczas pracy.

UWAGA

„UWAGA” znajduje się w miejscach, na które należy zwrócić szczególną uwagę, aby uniknąć uszkodzenia lub zniszczenia ostrzarki lub jej otoczenia.

WSKAZÓWKA

„WSKAZÓWKA” oznacza wskazówki dotyczące użytkowania i szczególnie przydatne informacje.

1. Ważne wskazówki

1.3 Znaki ostrzegawcze i nakazowe oraz ich znaczenie

1.3.1 Znaki ostrzegawcze i znaki nakazu na /w ostrzarce

Na/w ostrzarce znajdują się następujące ostrzeżenia i znaki nakazu:



OSTROŻNIE! NIEBEZPIECZNE NAPIĘCIE ELEKTRYCZNE (znak ostrzegawczy na szafie sterowniczej)

Po podłączeniu do napięcia zasilającego ostrzarka znajduje się pod napięciem zagrażającym życiu.

Znajdujące się pod napięciem elementy maszyny mogą być otwierane wyłącznie przez upoważnionych fachowców.

Przed rozpoczęciem prac pielęgnacyjnych, konserwacyjnych i napraw ostrzarkę należy odłączyć od przyłącza sieciowego.



OSTROŻNIE! NIEBEZPIECZEŃSTWO ZRANIENIA PRZEZ OPIŁKI (znak nakazu z przodu maszyny)

Podczas ostrzenia, polerowania, usuwania zadziorów i obciągania powstają opiłki, które mogą dostać się do oczu.

Podczas wykonywania tych prac należy stosować środki ochrony oczu.

1.3.2 Ogólne znaki ostrzegawcze i nakazu

Należy przestrzegać następujących ogólnych znaków nakazu.



OSTROŻNIE! NIEBEZPIECZEŃSTWO ZRANIENIA NOŻEM

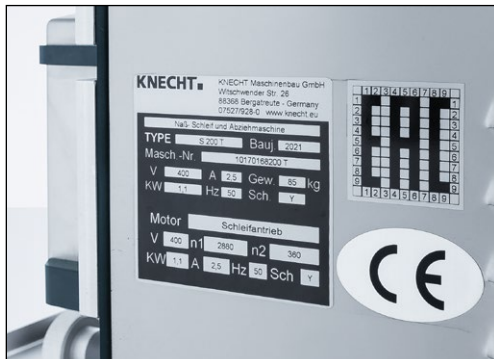
Obsługa ostrzarki wiąże się z ostrzeniem noży. Ze względu na ostre krawędzie noże te mogą powodować poważne obrażenia w postaci ran ciętych.

Podczas mocowania i zwalniania noży należy nosić rękawice ochronne.

Zachować ostrożność podczas transportu noży. Stosować zabezpieczenia udostępniane przez producenta noży. Nosić rękawice ochronne i obuwie ochronne.

1. Ważne wskazówki

1.4 Tabliczka znamionowa i numer maszyny



Rys. 1-1 Tabliczka znamionowa

Tabliczka znamionowa (1-1) znajduje się na tylnej blasze maszyny.



Rys. 1-2 Numer maszyny

Numer maszyny (1-2) znajduje się na tabliczce znamionowej (1-1) i na lewej ścianie bocznej poniżej szczotki lamelowej.

1.5 Numery rysunków i pozycji w instrukcji obsługi

Jeżeli w tekście znajduje się odwołanie do części maszyny przedstawionej na rysunku, ma ono postać numeru rysunku i pozycji na ilustracji, ujętych w nawiasach.

Przykład: (6-2/1) oznacza rysunek numer 6-2, pozycja 1.



Rys. 6-2 Sprawdzanie kierunku obrotu

Sprawdzić kierunek obrotu szczotki lamelowej.

Strzałka kierunkowa (6-2/1) wskazuje kierunek obrotu taśmy szlifierskiej do ostrzenia na mokro / szczotki lamelowej.

Jeśli szczotka lamelowa obraca się w prawidłowym kierunku, kierunki obrotu ściernicy i taśmy szlifierskiej do ostrzenia na mokro także powinny się zgadzać.

Jeśli kierunek obrotu szczotki lamelowej jest niezgodny, należy zlecić wykwalifikowanemu elektrykowi zmianę fazy.

2. Bezpieczeństwo

2.1 Podstawowe wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

2.1.1 Przestrzeganie wskazówek zamieszczonych w instrukcji obsługi

Podstawowym warunkiem bezpiecznego korzystania z ostrzarki oraz jej bezawaryjnego działania jest znajomość podstawowych wskazówek i przepisów dotyczących bezpieczeństwa.

- Niniejsza instrukcja obsługi zawiera ważne wskazówki dotyczące bezpiecznego użytkowania ostrzarki.
- Wszystkie osoby pracujące przy ostrzarce są zobowiązane do przestrzegania niniejszej instrukcji obsługi, a w szczególności zawartych w niej wskazówek dotyczących bezpieczeństwa.
- Ponadto należy również przestrzegać obowiązujących w miejscu pracy zasad i przepisów dotyczących zapobiegania wypadkom.

2.1.2 Obowiązki użytkownika

Użytkownik zobowiązuje się kierować do pracy przy maszynie wyłącznie osoby, które:

- znają podstawowe przepisy BHP i zostały przeszkolone w zakresie obsługi ostrzarki;
- ze zrozumieniem przeczytały instrukcję obsługi, a w szczególności rozdział „Bezpieczeństwo” i zawarte w niej ostrzeżenia, co potwierdziły złożeniem podpisu.

Należy regularnie kontrolować, czy pracownicy wykonują pracę w bezpieczny sposób.

2.1.3 Obowiązki personelu

Wszystkie osoby, które skierowano do pracy przy ostrzarce, przed rozpoczęciem pracy zobowiązują się:

- przestrzegać podstawowych przepisów o bezpieczeństwie pracy i zapobieganiu wypadkom;
- przeczytać instrukcję obsługi, a w szczególności rozdział „Bezpieczeństwo” i zawarte w niej ostrzeżenia oraz potwierdzić ich zrozumienie złożeniem podpisu.

2.1.4 Zagrożenia podczas pracy z ostrzarką

Ostrzarka została skonstruowana z wykorzystaniem najnowszych rozwiązań technicznych i zgodnie z uznanymi zasadami bezpieczeństwa technicznego. Mimo to jej użytkowanie może wiązać się z zagrożeniem dla życia i zdrowia operatora i osób trzecich oraz uszkodzeniami ostrzarki lub innych przedmiotów.

Ostrzarkę wolno użytkować wyłącznie:

- zgodnie z przeznaczeniem i
- w nienagannym stanie technicznym.

Usterki, które mogą mieć negatywny wpływ na bezpieczeństwo, należy natychmiast usuwać.

2. Bezpieczeństwo

2.1.5 Usterki

Jeśli w ostrzarce wystąpią usterki mające znaczenie dla bezpieczeństwa lub jeśli zachowanie maszyny podczas pracy pozwala domyślać się, że takie usterki wystąpiły, ostrzarkę należy natychmiast wyłączyć i nie uruchamiać jej ponownie, dopóki usterka nie zostanie znaleziona i usunięta.

Usuwanie usterek zlecać wyłącznie upoważnionym fachowcom.

2.2 Zastosowanie zgodnie z przeznaczeniem

Ostrzarkę można uniwersalnie stosować do ostrzenia wszystkich popularnych noży do kutrów, a także noży okrągłych, ręcznych i innych narzędzi tnących.

Z wyjątkiem noży ręcznych (np. noże do rozbioru mięsa) wszystkie narzędzia tnące należy zamocować na odpowiednich płytach szlifierskich. Najpierw należy sprawdzić, czy płyta szlifierska pasuje do noża, który ma zostać naostrzony. Dopiero wtedy nóż można ostrzyć.

Inne lub wykraczające poza ten zakres zastosowanie jest uznawane za niezgodne z przeznaczeniem. Firma KNECHT Maschinenbau GmbH nie odpowiada za wynikające z tego tytułu szkody. Ryzyko ponosi wyłącznie użytkownik.

Zastosowanie zgodnie z przeznaczeniem obejmuje również przestrzeganie wszystkich zaleceń zawartych w niniejszej instrukcji obsługi.

UWAGA

Zastosowanie ostrzarki niezgodnie z przeznaczeniem ma miejsce, np. gdy:

- narzędzia tnące, których nie można szlifować ręcznie, szlifowane są bez płyty szlifierskiej,
- przyrządy nie są prawidłowo zamocowane,
- nóż jest ostrzony / polerowany na taśmie szlifierskiej do ostrzenia na mokro lub na szczotce lamelowej przeciwnie do kierunku ostrza.

2.3 Gwarancja i odpowiedzialność

Wyklucza się wszelkie roszczenia z tytułu gwarancji i odpowiedzialności za szkody osobowe i rzeczowe w wypadku, gdy wynikają one z jednej lub kilku następujących przyczyn:

- zastosowanie ostrzarki niezgodnie z przeznaczeniem;
- nieprawidłowy sposób transportu, uruchomienia, obsługi i konserwacji ostrzarki;
- użytkowanie ostrzarki z wadliwymi, nieprawidłowo zamocowanymi lub niesprawnymi zabezpieczeniami (urządzeniami zabezpieczającymi i osłonami);

2. Bezpieczeństwo

- nieprzestrzeganie zawartych w instrukcji obsługi wskazówek dotyczących transportu, uruchomienia, obsługi, konserwacji i naprawy ostrzarki;
- samowolne dokonywanie zmian konstrukcyjnych w ostrzarce;
- samowolne dokonywanie zmian np. układu napędowego (mocy i prędkości obrotowej) i
- niedostateczna kontrola części maszyny podlegających zużyciu oraz
- użycie niedopuszczonych części zamiennych i zużywalnych.

Stosować wyłącznie oryginalne części zamienne i zużywalne. Zastosowanie części obcych nie daje pewności, że są one odpowiednio skonstruowane i dopasowane do maszyny pod kątem obciążenia i bezpieczeństwa.

2.4 Przepisy bezpieczeństwa

2.4.1 Środki organizacyjne

Regularnie sprawdzać wszystkie urządzenia zabezpieczające.

Przestrzegać wyznaczonych lub podanych w instrukcji obsługi terminów cyklicznych prac konserwacyjnych!

2.4.2 Zabezpieczenia

Przed każdym uruchomieniem ostrzarki wszystkie zabezpieczenia muszą być odpowiednio zamontowane i sprawne.

Zabezpieczenia wolno usuwać wyłącznie po wyłączeniu ostrzarki i zabezpieczeniu przed jej ponownym włączeniem.

Podczas montażu części zamiennych użytkownik musi zapewnić prawidłowe zamocowanie zabezpieczeń.

2.4.3 Robocze środki bezpieczeństwa

Instrukcję obsługi zawsze przechowywać w miejscu użytkowania ostrzarki. Oprócz instrukcji obsługi przestrzegać należy ogólnych oraz lokalnych przepisów dotyczących zapobiegania wypadkom.

Wszystkie wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i ostrzeżenia przed zagrożeniami znajdujące się na ostrzarce muszą być zawsze kompletne i czytelne.

2.4.4 Dobór i kwalifikacje pracowników

Prace przy ostrzarce mogą być wykonywane wyłącznie przez odpowiednio wykwalifikowanych i przeszkolonych pracowników. Przestrzegać minimalnego wieku ustawowego!

2. Bezpieczeństwo

Jednoznacznie wyznaczyć zakresy odpowiedzialności pracowników w zakresie uruchamiania, obsługi, konserwacji i napraw.

Pracownicy w trakcie szkolenia, wprowadzania w swoje obowiązki, nauki zawodu lub wdrażania do pracy, mogą wykonywać czynności dotyczące ostrzarki wyłącznie pod stałym nadzorem doświadczonej osoby!

2.4.5 Sterowanie maszyną

Maszynę mogą włączać tylko odpowiednio wyszkoleni i poinstruowani pracownicy.

2.4.6 Środki bezpieczeństwa w normalnym trybie pracy

Zaniechać wszelkich wątpliwych pod kątem bezpieczeństwa sposobów pracy. Ostrzarka może być używana tylko wtedy, gdy wszystkie zabezpieczenia są dostępne i w pełni sprawne.

Co najmniej raz w ciągu zmiany należy sprawdzać, czy nie doszło do widocznych uszkodzeń ostrzarki lub jej zabezpieczeń.

Natychmiast zgłaszać właściwej jednostce lub osobie zauważone zmiany (w tym zmiany zachowania maszyny podczas pracy)! W razie potrzeby natychmiast wyłączyć i zabezpieczyć ostrzarkę.

Przed włączeniem ostrzarki upewnić się, że jej uruchomienie nie stanowi dla nikogo zagrożenia.

W przypadku usterek natychmiast wyłączyć i zabezpieczyć ostrzarkę. Zlecać niezwłoczne usuwanie usterek.

2.4.7 Zagrożenia spowodowane energią elektryczną

Prace przy instalacjach i elementach elektrycznych mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanych elektryków zgodnie z zasadami elektrotechniki.

Usterki, np. uszkodzone kable, połączenia kablowe itp., muszą być natychmiast usuwane przez upoważnionych fachowców.

2.4.8 Szczególnie niebezpieczne miejsca

W obszarze ściernicy, taśmy szlifierskiej do ostrzenia na mokro i szczotki lamelowej istnieje niebezpieczeństwo zmiążdżenia i wciągnięcia np. odzieży, palców i włosów. Stosować odpowiednie środki ochrony indywidualnej.

2.4.9 Utrzymanie ruchu (konserwacja, naprawa), i usuwanie usterek

Prace konserwacyjne muszą być wykonywane przez fachowców w wyznaczonych terminach. Poinformować operatorów przed rozpoczęciem prac związanych z utrzymaniem ruchu. Wyznaczyć odpowiedzialną osobę nadzorującą.

2. Bezpieczeństwo

Przed rozpoczęciem wszelkich prac dotyczących utrzymania ruchu odłączyć ostrzarkę od napięcia i zabezpieczyć przed niezamierzonym, ponownym włączeniem.

Wyciągnąć wtyczkę sieciową. Jeśli jest to konieczne, zabezpieczyć obszar wykonywania prac.

Po zakończeniu prac konserwacyjnych i usuwania usterek zamontować wszystkie urządzenia zabezpieczające i sprawdzić ich działanie.

2.4.10 Zmiany konstrukcyjne ostrzarki

Bez zgody producenta nie wolno dokonywać żadnych zmian, montować dodatkowych elementów ani modyfikować konstrukcji ostrzarki. Dotyczy to również montażu i regulacji zabezpieczeń.

Wszelkie zmiany wymagają pisemnego potwierdzenia przez firmę KNECHT Maschinenbau GmbH.

Natychmiast wymieniać części maszyny, których stan techniczny nie jest nienaganny.

Stosować wyłącznie oryginalne części zamienne i zużywalne. Zastosowanie części obcych nie daje pewności, że są one odpowiednio skonstruowane i dopasowane do maszyny pod kątem obciążenia i bezpieczeństwa.

2.4.11 Czyszczenie ostrzarki

Wykorzystywane środki czyszczące i materiały stosować w prawidłowy sposób i utylizować zgodnie z zasadami ochrony środowiska.

Zapewniać bezpieczną i ekologiczną utylizację części zużywalnych i zamiennych.

2.4.12 Oleje i smary

Podczas pracy z olejami i smarami należy uwzględnić przepisy dotyczące bezpieczeństwa, zawarte na karcie charakterystyki danego produktu. Przestrzegać specjalnych przepisów dotyczących zastosowania w przemyśle spożywczym.

2.4.13 Zmiana miejsca ustawienia ostrzarki

Nawet w przypadku dokonywania nieznacznej zmiany miejsca ustawienia ostrzarki odłączyć ją od wszelkich zewnętrznych źródeł zasilania. Przed ponownym uruchomieniem prawidłowo podłączyć ostrzarkę do zasilania elektrycznego.

Podczas przeładunku używać wyłącznie podnośników i zawiesi o odpowiednim udźwigu. Wyznaczyć kompetentną osobę, która będzie odpowiadać za kierowanie procesem podnoszenia.

Oprócz pracowników wyznaczonych do wykonania przeładunku i ustawienia, w strefie wykonywania tych prac nie mogą znajdować się żadne inne osoby.

Ostrzarkę podnosić wyłącznie w fachowy sposób i zgodnie z danymi zamieszczonymi w instrukcji obsługi. Używać wyłącznie pojazdów transportowych o odpowiednim udźwigu. Dobrze zabezpieczać ładunek. Wykorzystać odpowiednie punkty mocowania. Podczas ponownego uruchamiania postępować zgodnie z instrukcją obsługi.

3. Opis

3.1 Przeznaczenie

Uniwersalna ostrzarka S200 do ostrzenia na mokro służy do ostrzenia, usuwania zadziorów i polerowania wszystkich popularnych noży do kutrów, a także noży okrągłych, ręcznych i innych narzędzi tnących.

3.2 Dane techniczne

3.2.1 Ogólne parametry

Zasilanie* _____ 3x 400 V

Częstotliwość sieciowa* _____ 50 Hz

Moc* _____ 1,15 kW

Pobór mocy* _____ 1,61 kW

Pobór prądu* _____ 2,79 A

Zabezpieczenie wstępne _____ 16 A

Zmierzony poziom ciśnienia akustycznego skorygowany wg _____ 78 dB (A)
charakterystyki A na stanowisku roboczym LpA**

Prędkość obrotowa taśmy szlifierskiej do ostrzenia na _____ 1700 obr./min
mokro/szczotki lamelowej

Prędkość obrotowa ściernicy (opcja) _____ 420 obr./min

*) Te dane mogą ulec zmianie w zależności od źródła zasilania elektrycznego.

**) Dwucyfrowa wartość emisji hałasu zgodnie z EN ISO 4871 (niepewność pomiaru KpA. 3 dB (A)). Poziom ciśnienia akustycznego zgodnie z EN ISO 11201. Ostrzeniu poddano nóż do kutra K24 firmy KNECHT Maschinenbau GmbH.

3.2.2 S200 S | S200 BS (wersja na cokole)

Wysokość (wersja ze ściernicą) _____ ok. 1300 mm

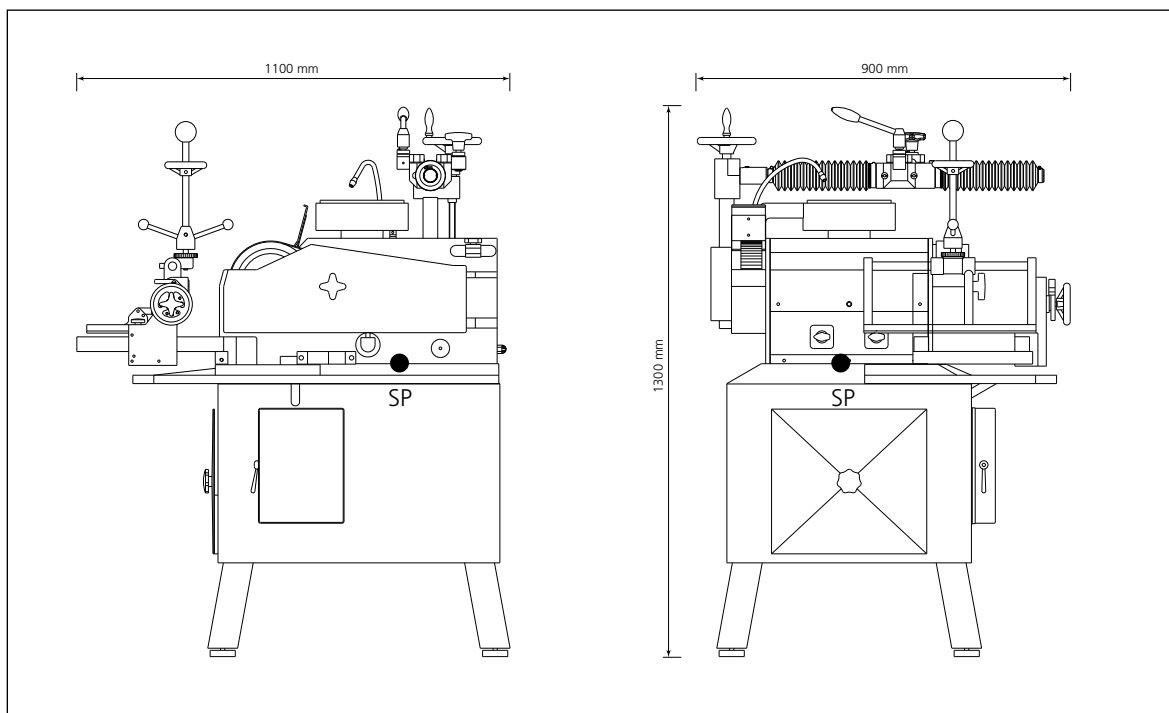
Szerokość _____ ok. 900 mm

Głębokość _____ ok. 1100 mm

Wymogi przestrzenne (szer. x gł.) _____ 1500 x 1500 mm

Masa _____ maks. 160 kg

3. Opis



Rys. 3-1 Wymiary w mm (S200 S, wersja na cokole)

3.2.3 S200 T | S200 BT (wersja stołowa)

Wysokość (wersja ze ściernicą) _____ ok. 600 mm

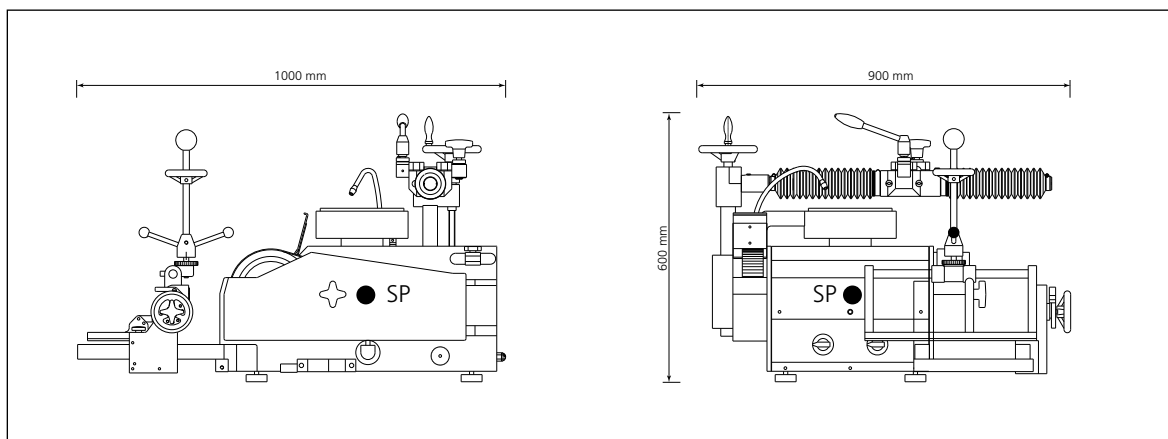
Szerokość _____ ok. 900 mm

Głębokość _____ ok. 1000 mm

Wymogi przestrzenne (szer. x gł.) _____ 1500 x 1500 mm

Masa _____ maks. 104 kg

3. Opis



Rys. 3-2 Wymiary w mm (S 200 T, wersja stołowa)

3.3 Opis działania

Za pomocą uniwersalnej ostrzarki do ostrzenia na mokro można ostrzyć, usuwać zadziory i polerować noże o kształcie liniowym, sierpowym i okrągłym.

Wszystkie noże (oprócz noży ręcznych) muszą być zamocowane na płytach szlifierskich i należy je ostrzyć za pomocą ściernicy lub taśmy szlifierskiej do ostrzenia na mokro z użyciem oprzyrządowania.

Kąt ostrzenia na ściernicy można płynnie regulować. Kąt ostrzenia na taśmie szlifierskiej do ostrzenia na mokro jest ustawiany za pomocą różnych podkładek dystansowych.

Za pomocą szczotki lamelowej można polerować noże i usuwać z nich zadziory bez oprzyrządowania.

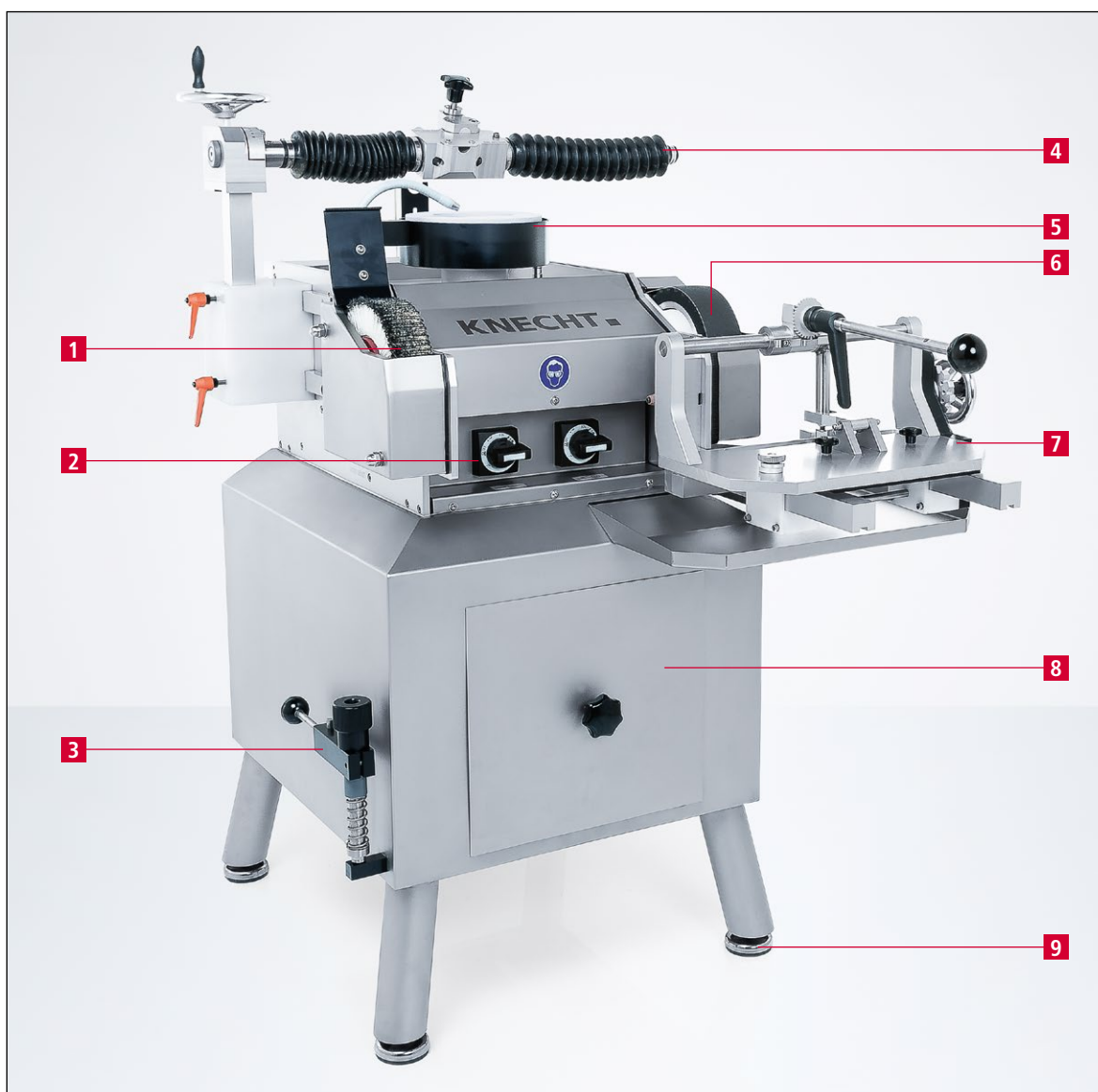
3. Opis

3.4 Opis podzespołów

Uniwersalna ostrzarka do ostrzenia na mokro jest dostępna w różnych wersjach:

- S200 S (wersja na cokole ze ściernicą)
- S200 BS (wersja na cokole bez ściernicy)
- S200 T (wersja stołowa ze ściernicą)
- S200 BT (wersja stołowa bez ściernicy)

Ponadto firma KNECHT Maschinenbau GmbH oferuje praktyczne rozszerzenia, które można stosować opcjonalnie. To oprzyrządowanie opisano na kolejnych stronach.



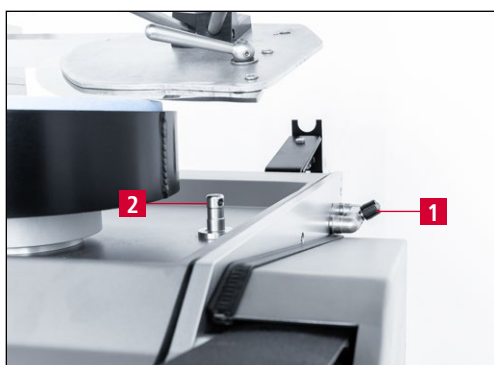
Rys. 3-3 Widok ogólny ostrzarki (S200 S, wersja na cokole | HV 203 | HV 262)

- 1 Szczotka lamelowa
- 2 Pulpit sterowniczy
- 3 Obciążacz HV201 do ściernicy (rozdział 3.4.9)
- 4 Uniwersalne ramię szlifierskie HV203 (rozdział 3.4.4)

3. Opis

- 5 Ściernica
- 6 Taśma szlifierska do ostrzenia na mokro
- 7 Uniwersalny mechanizm do ostrzenia taśmą HV 262 (rozdział 3.4.6)
- 8 Zbiornik na wodę (wersja na cokole)
- 9 Stopy maszyny

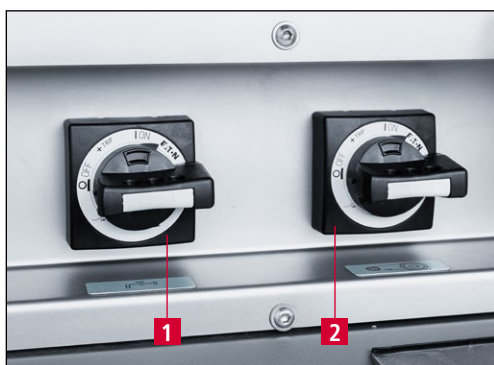
3.4.1 Dozowanie chłodziwa – taśma szlifierska do ostrzenia na mokro



- 1 Dozownik chłodziwa do taśmy szlifierskiej do ostrzenia na mokro
- 2 Uchwyt obciążacza HV 201

Rys. 3-4 Dozownik chłodziwa do taśmy szlifierskiej do ostrzenia na mokro

3.4.2 Pulpit sterowniczy

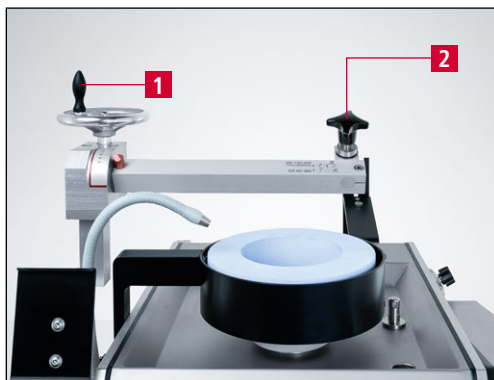


- 1 Pompa chłodziwa WŁ./WYŁ.
- 2 Silnik szlifowania WŁ./WYŁ.

Rys. 3-5 Pulpit sterowniczy

3. Opis

3.4.3 Ramię wychylne HV 207 (opcja dla S 200 S | S 200 T)



- 1 Pokrętło do regulacji kąta natarcia
- 2 Ramię wychylne

Rys. 3-6 Ramię wychylne HV 207

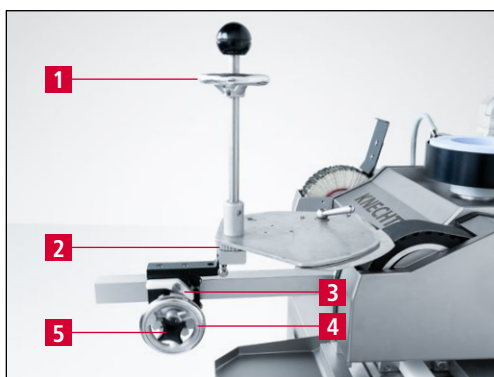
3.4.4 Uniwersalne ramię szlifierskie HV 203 (opcja dla S 200 S | S 200 T)



- 1 Pokrętło do regulacji kąta natarcia
- 2 Płyta szlifierska SP 107
- 3 Dźwignia szlifierska
- 4 Uniwersalne ramię szlifierskie
- 5 Ośłona ściernicy

Rys. 3-7 Uniwersalne ramię szlifierskie HV 203

3.4.5 Mechanizm do ostrzenia taśmą HV 261 (opcjonalny, wszystkie wersje)

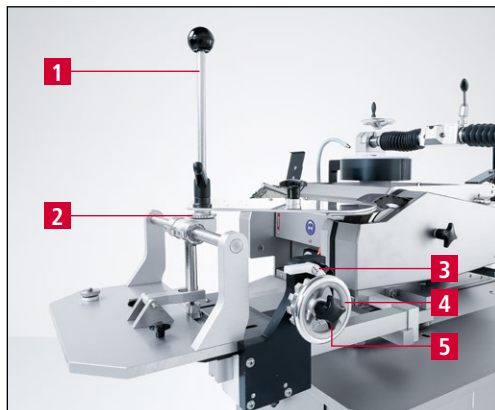


- 1 Dźwignia szlifierska
- 2 Tarcza funkcyjna
- 3 Dźwignia rastrowa
- 4 Pokrętło dosuwu mechanizmu do ostrzenia taśmą
- 5 Pokrętło krzyżowe

Rys. 3-8 Mechanizm do ostrzenia taśmą HV 261

3. Opis

3.4.6 Uniwersalny mechanizm do ostrzenia taśmą HV 262 (opcja dla wszystkich wersji)



- 1 Dźwignia szlifierska
- 2 Tarcza funkcyjna
- 3 Dźwignia rastrowa
- 4 Pokrętko dosuwania uniwersalnego mechanizmu do ostrzenia taśmą
- 5 Pokrętko krzyżowe

Rys. 3-9 Uniwersalny mechanizm do ostrzenia taśmą HV 262

3.4.7 Ostrzarka do noży okrągłych HV 205-1 (opcja dla S 200 S | S 200 T) do noży okrągłych d. 80-250 mm

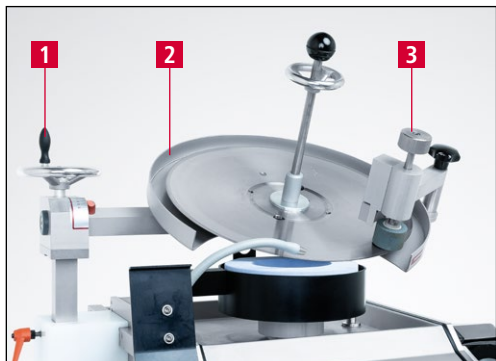


- 1 Pokrętko do regulacji kąta natarcia
- 2 Uchwyt noża okrągłego

Rys. 3-10 Ostrzarka do noży okrągłych HV 205-1

3. Opis

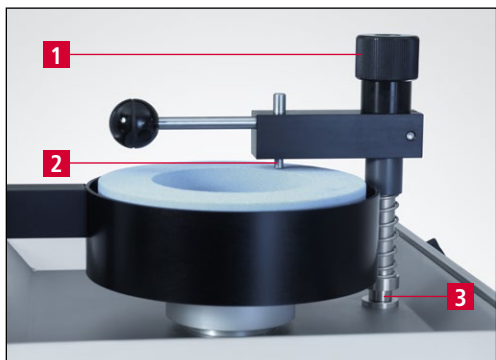
3.4.8 Ostrzarka do noży okrągłych HV 205-2 (opcja dla S 200 S | S 200 T) do noży okrągłych d. 250 - 470 mm



- 1 Pokrętko do regulacji kąta natarcia
- 2 Osłona ostrza
- 3 Urządzenie do usuwania zadziorów

Rys. 3-11 Ostrzarka do noży okrągłych HV 205-2

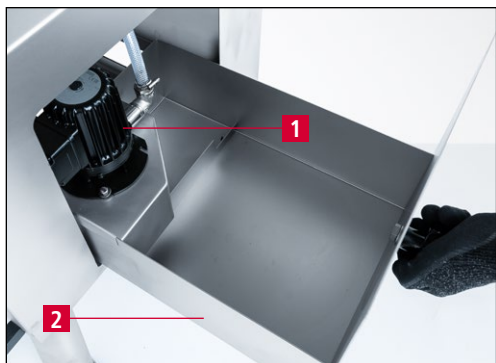
3.4.9 Obciągacz HV 201 (S 200 S | S 200 T)



- 1 Nakrętka regulacji dosuwu
- 2 Obciągacz diamentowy
- 3 Uchwyt do obciągacza HV 201

Rys. 3-12 Obciągacz HV 201

3.4.10 Układ chłodzenia (S 200 S | S 200 BS)

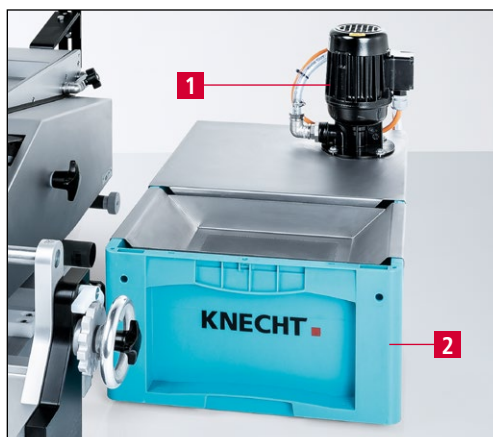


- 1 Pompa chłodziwa
- 2 Zbiornik wody

Rys. 3-13 Układ chłodzenia

3. Opis

3.4.11 Zewnętrzny układ chłodzenia EP 205 (opcja dla S 200 T | S 200 BT)



- 1 Pompa chłodziwa
- 2 Zbiornik wody

Rys. 3-14 Zewnętrzny układ chłodzenia EP 205

3. Opis

3.5 Opis działania agregatów



Rys. 3-15 Widok ogólny ostrzarki (S200 S, wersja na cokole | HV 203 | HV 262)

1 Ściernica garnkowa (S200 S | S200 T)

Szybko usuwa dużą ilość materiału. Silnie uszkodzone noże do kutrów można za jej pomocą bez problemu naprawić. Szlifowanie fazowane, np. na nożach okrągłych, wykonuje się na ściernicy garnkowej. Żądany kąt ostrzenia można ustawiać bezstopniowo.

Oprzędkowanie:

- Ramię wychylne HV 207: do ostrzenia noży do kutrów o kształcie sierpowym
- Uniwersalne ramię szlifierskie HV203: do ostrzenia noży do kutrów o kształcie liniowym i sierpowym
- Urządzenie do ostrzenia noży okrągłych HV 205-1: do ostrzenia noży okrągłych d. 80-250 mm
- Urządzenie do ostrzenia noży okrągłych HV 205-2: do ostrzenia noży okrągłych d. 250-470 mm
- Obciągacz HV 201: do obciągania ściernic garnkowych

2 Szczotka lamelowa (wszystkie wersje)

Do usuwania zadziorów i polerowania noży do kutrów o kształcie liniowym i sierpowym oraz noży ręcznych.

3 Taśma szlifierska do ostrzenia na mokro (wszystkie wersje)

Umożliwia szlifowanie klinowe i wypukłe. Noże do kutrów są szlifowane w odpowiednich zaciskach. Noże ręczne ostrzone są bez użycia narzędzi.

Oprzędkowanie:

- Mechanizm do ostrzenia taśmą HV 261: do ostrzenia noży do kutrów o kształcie sierpowym.

3. Opis

- Uniwersalny mechanizm od ostrzenia taśmą HV 262: do ostrzenia noży do kutrów o kształcie sierpowym i liniowym

4. Transport



Podczas transportu należy przestrzegać obowiązujących w tym zakresie lokalnych przepisów BHP.

Ostrzarkę należy transportować wyłącznie w pozycji, w której stopy maszyny są skierowane do dołu.

4.1 Urządzenia transportowe

Do transportu i ustawiania ostrzarki używać wyłącznie urządzeń transportowych o odpowiednich parametrach.

W przypadku zastosowania wózka widłowego lub wózka podnoszącego należy wsunąć widły pod ostrzarkę.

Podczas transportu uwzględniać środek ciężkości maszyny. Środek ciężkości (SP) przedstawiono na ilustracjach 3-1 i 3-2.

4.2 Szkody transportowe

Jeśli po rozładunku podczas odbioru dostawy stwierdzone zostaną szkody, należy natychmiast powiadomić firmę KNECHT Maschinenbau GmbH i firmę transportową. Jeśli jest to konieczne, niezwłocznie przeprowadzić konsultację z niezależnym rzeczoznawcą.

Zdjąć opakowanie i pasy mocujące. Zdjąć pasy mocujące z ostrzarki. Zutilizować opakowanie w sposób nieszkodliwy dla środowiska.

4.3 Transport w inne miejsce ustawienia

Przed przetransportowaniem maszyny w inne miejsce ustawienia zapewnić odpowiednią do ustawienia przestrzeń (patrz rozdział 3.2).

W nowym miejscu ustawienia dostępne musi być dostępne zgodne z przepisami przyłącze elektryczne.

Ostrzarka musi stać stabilnie i bezpiecznie.



Podłączanie do instalacji elektrycznej może być przeprowadzane wyłącznie przez upoważnionych fachowców. Przestrzegać obowiązujących w tym zakresie lokalnych przepisów BHP.

5. Montaż

5.1 Dobór specjalistów



Zalecamy zlecenie prac montażowych ostrzarki przeszkolonym pracownikom firmy KNECHT.

Nie ponosimy odpowiedzialności za szkody powstałe na skutek nieprawidłowego montażu.

5.2 Miejsce ustawienia

Wyznaczając miejsce ustawienia, należy uwzględnić przestrzeń wymaganą do wykonywania prac montażowych, konserwacyjnych i napraw ostrzarki (patrz rozdział 3.2).

5.3 Przyłącza zasilania

Dostarczana ostrzarka jest gotowa do podłączenia i posiada odpowiedni kabel przyłączeniowy.



Dopilnować, aby zasilanie zostało prawidłowo podłączone.

5.4 Ustawienia

Przed realizacją dostawy firma KNECHT Maschinenbau GmbH konfiguruje ustawienia różnych elementów konstrukcyjnych i elektrycznych.

UWAGA

Samowolne zmiany ustawionych wartości są niedozwolone i mogą prowadzić do uszkodzenia ostrzarki.

5. Montaż

5.5 Pierwsze uruchomienie ostrzarki

Ustawić ostrzarkę na równym podłożu w miejscu ustawienia.

Nierówności podłoża skompensować przez obrócenie regulowanych nóg maszyny (3-3/9) kluczem witełkowym rozm. 19 mm. Maszynę należy wyregulować za pomocą poziomicy.

Zlecić elektrykowi podłączenie do dostępnego na miejscu zasilania napięciem.

Przed uruchomieniem kompletnie zamontować i sprawdzić zabezpieczenia.



Przed uruchomieniem zlecić upoważnionemu, wykwalifikowanemu pracownikowi, sprawdzenie sprawności wszystkich zabezpieczeń.

6. Uruchomienie

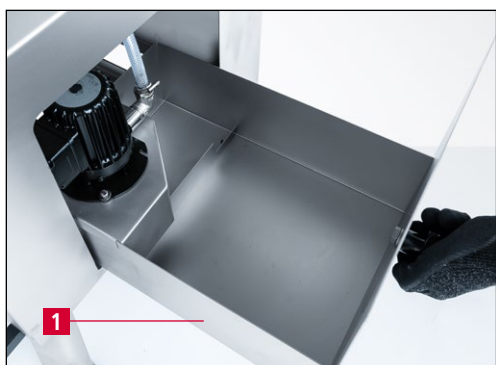


Wszelkie prace mogą być wykonywane wyłącznie przez upoważnionych specjalistów.

Przestrzegać obowiązujących w tym zakresie lokalnych przepisów BHP.

Przy włączonej ostrzarce istnieje niebezpieczeństwo wciągnięcia rąk, włosów i odzieży.

Istnieje niebezpieczeństwo odniesienia ciężkich obrażeń. Należy nosić środki ochrony indywidualnej.



Rys. 6-1 Napełnianie zbiornika na wodę

Napełnić zbiornik na wodę (6-1/1), wlewając ok. 15 litrów wody.

Wtyczkę połączyć z dostępnym na miejscu montażu gniazdem (3x 400V, 16 A).

Ustawić przełącznik „Silnik szlifierski” (3-5/2) w pozycji „ON”. Ściernica, taśma szlifierska do ostrzenia na mokro i szczotka lamelowa obracają się.



Rys. 6-2 Sprawdzanie kierunku obrotu

Sprawdzić kierunek obrotu szczotki lamelowej.

Strzałka kierunkowa (6-2/1) wskazuje kierunek obrotu taśmy szlifierskiej do ostrzenia na mokro i szczotki lamelowej.

Jeśli szczotka lamelowa obraca się w prawidłowym kierunku, kierunki obrotu ściernicy i taśmy szlifierskiej do ostrzenia na mokro także powinny się zgadzać.

Jeśli kierunek obrotu szczotki lamelowej jest niezgodny, należy zlecić wykwalifikowanemu elektrykowi zmianę fazy.

6. Uruchomienie

UWAGA

W przypadku nieprawidłowego kierunku obrotu może dojść do poluzowania tarczy szlifierskiej, szczotki lamelowej i tarczy kontaktowej.

7. Obsługa

7.1 Ogólne podstawy techniki ostrzenia

Aby naostrzyć stępione ostrze, należy zeszlifować z niego metal.

W tym celu nóż ręczny należy zeszlifować do krawędzi tnącej tak, aby powstały niewielkie zadziory.

Zadziory usuwa się ostrożnie, stosując umiarkowany nacisk, za pomocą szczotki lamelowej. Nóż jest przy tym prowadzony od uchwytu do końcówki zawsze w lewo i w prawo na zmianę przez ściernicę listkową (w lewo – w prawo – w lewo – w prawo – w lewo itd.). Proces powtarzać ok. 6–10 razy, aż ostrze noża będzie gładkie i bez zadziorów.

Ponieważ jakość ostrza definiowana jest nie tylko przez stopień naostrzenia, ale także przez trwałość, kolejnym ważnym wskaźnikiem wydajności jest kąt szlifowania ostrza.

Im mniejszy kąt szlifowania ostrza, tym teoretycznie wyższa jego trwałość. W praktyce jednak okazuje się, że w przypadku zbyt małego kąta szlifowania ostrza krawędź ostrza wyłamuje się, a przez to tępi.

Dlatego optymalny zakres kąta szlifowania ostrza leży w granicach od 25° do 35°. W przypadku kątów szlifowania ostrza poniżej 15° krawędź tnąca staje się tak niestabilna, że wygina się już przy najmniejszym oporze.

W przypadku kąta szlifowania ostrza powyżej 40° krawędź tnąca jest wprawdzie bardzo stabilna, ale bardzo szybko traci ostrość.

Kolejnym istotnym kryterium noża jest profil ostrza.

Istnieją trzy różne rodzaje szlifowania ostrza:



szlif wypukły



szlif klinowy



szlif wklęsły

Szlify wypukłe są najczęściej stosowane na nożach do kutrów i noży ręcznych, szlipy klinowe i wklęsłe – najczęściej na nożach okrągłych.

Zasadniczo obowiązuje zasada: należy stosować profile i kąty szlifowania wskazane przez producenta.

7. Obsługa

7.2 Włączanie ostrzarki

Obrócić kolejno przełączniki pompy chłodziwa (3-5/1) i agregatu (3-5/2) z pozycji „WYŁ.” do pozycji „WŁ.”.

Ściernica, taśma szlifierska do ostrzenia na mokro i szczotka lamelowa obracają się.

7.3 Ramię wychylne HV 207 (opcja dla S 200 S | S 200 T)



OSTROŻNIE!

Podczas pracy z nożem do kutrów może dojść do poważnych ran ciętych. Noże do kutrów należy transportować wyłącznie za pomocą przewidzianych do tego celu urządzeń transportowych.

Nosić odporne na przecięcie rękawice ochronne i obuwie ochronne.



Rys. 7-1 Ramię wychylne HV 207

Do ostrzenia noży do kutrów o kształcie sierpowym służy zamontowane na maszynie ramię wychylne HV 207 (7-1/1), na którym zamocowano płytę szlifierską z nożem.

Ramię wychylne umożliwia – przy łatwej obsłudze i niewielkim nakładzie pracy – precyzyjny szlif kątowy.

Noże do kutrów są tutaj wstępnie szlifowane, a w razie potrzeby wykonuje się na nich szlif naprawczy.

WSKAZÓWKA

Dalsze informacje można znaleźć w dokumentacji technicznej ramienia wychylnego HV 207.

7. Obsługa

7.4 Szlifierka taśmowa HV 261 (opcja dla wszystkich wersji)



OSTROŻNIE!

Podczas pracy z nożem do kutrów może dojść do poważnych ran ciętych. Noże do kutrów należy transportować wyłącznie za pomocą przewidzianych do tego celu urządzeń transportowych.

Nosić odporne na przecięcie rękawice ochronne i obuwie ochronne.



Rys. 7-2 Mechanizm do ostrzenia taśmą HV 261

Do ostrzenia noży kutrów o kształcie sierpowym służy zamontowany na maszynie mechanizm do ostrzenia taśmą HV 261 (7-2/1), na którym mocuje się płytę szlifierską z nożem.

Za jego pomocą można w prosty sposób wykonywać ostrzenie, przy bardzo niskim nakładzie sił, zachowując dużą dokładność kątową. Tutaj ostrzy się normalnie zużyte noże do kutrów.

Noże do kutrów oszlifowane wstępnie na ściernicy otrzymują tutaj szlif końcowy.

WSKAZÓWKA

Dalsze informacje można znaleźć w dokumentacji technicznej mechanizmu do ostrzenia taśmą HV 261

7. Obsługa

7.5 Uniwersalne ramię szlifierskie HV 203 (opcja dla S 200 S | S 200 T)



OSTROŻNIE!

Podczas pracy z nożem do kutrów może dojść do poważnych ran ciętych. Noże do kutrów należy transportować wyłącznie za pomocą przewidzianych do tego celu urządzeń transportowych.

Nosić odporne na przecięcie rękawice ochronne i obuwie ochronne.



Rys. 7-3 Uniwersalne ramię szlifierskie HV 203

Do ostrzenia noży do kutrów o kształcie liniowym i sierpowym służy zamontowane na maszynie uniwersalne ramię szlifierskie HV 203 (7-3/1), na którym mocuje się płytę szlifierską z nożem.

Za pomocą uniwersalnego ramienia szlifierskiego można w prosty sposób, przy bardzo niskim nakładzie sił wykonywać ostrzenie z zachowaniem dużej dokładności kątowej.

Noże do kutrów są tutaj wstępnie szlifowane, a w razie potrzeby wykonuje się na nich szlif naprawczy.

WSKAZÓWKA

Dalsze informacje można znaleźć w dokumentacji technicznej uniwersalnego ramienia szlifierskiego HV 203.

7. Obsługa

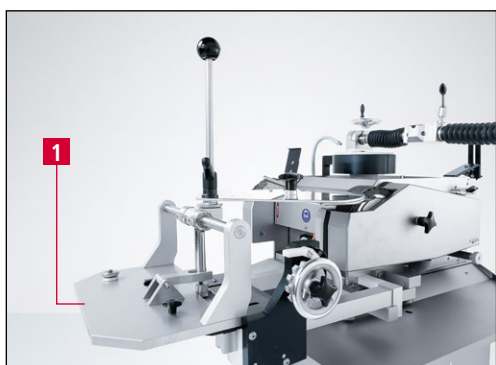
7.6 Uniwersalny mechanizm do ostrzenia taśmą HV 262 (opcja dla wszystkich wersji)



OSTROŻNIE!

Podczas pracy z nożem do kutrów może dojść do poważnych ran ciętych. Noże do kutrów należy transportować wyłącznie za pomocą przewidzianych do tego celu urządzeń transportowych.

Nosić odporne na przecięcie rękawice ochronne i obuwie ochronne.



Rys. 7-4 Uniwersalny mechanizm do ostrzenia taśmą HV 262

Do ostrzenia noży do kutrów o kształcie liniowym i sierpowym służy zamontowany na maszynie uniwersalny mechanizm do ostrzenia taśmą HV 262 (7-4/1), na którym mocuje się płytę szlifierską z nożem.

Za pomocą uniwersalnego mechanizmu do ostrzenia taśmą można w prosty sposób, przy bardzo niskim nakładzie sił, wykonać ostrzenie z zachowaniem dużej dokładności kątowej. Tutaj ostrzy się normalnie zużyte noże do kutrów.

Noże do kutrów oszlifowane wstępnie na ściernicy otrzymują tutaj szlif końcowy.

WSKAZÓWKA

Dalsze informacje można znaleźć w dokumentacji technicznej uniwersalnego mechanizmu do ostrzenia taśmą HV 262.

7. Obsługa

7.7 Gratowanie i polerowanie przecinacza ze ściernicą listkową



Przy włączonej ostrzarce istnieje niebezpieczeństwo wciągnięcia rąk, włosów i odzieży.

Nigdy nie trzymać ostrza skierowanego przeciwnie do kierunku przesuwu szczotki lamelowej. Zachodzi niebezpieczeństwo odniesienia ciężkich obrażeń!

Podczas gratowania i polerowania powstają cząstki ze ścierania, które mogą dostać się do oczu. Nosić okulary ochronne.



Rys. 7-5 Nakładanie pasty polerskiej

W procesie ostrzenia następuje usuwanie zadziorów z noża przy użyciu szczotki lamelowej. Dzięki temu nóż do kutra uzyska swoją finalną ostrość.

Przed procesem usuwania zadziorów/polerowania należy na krótko przyłożyć pastę polerską (7-5/1) do obracającej się szczotki lamelowej (7-5/2).



Rys. 7-6 Usuwanie zadziorów i polerowanie noży do kutrów

W celu usunięcia zadziorów/wypolerowania noża do kutra należy go zdjąć z urządzenia szlifierskiego i poprowadzić pod stromym kątem wzdłuż szczotki lamelowej (7-6/1).

Naprzemiennie polerować górną i dolną stronę noża aż do całkowitego usunięcia zadzióra.

7. Obsługa

7.8 Ostrzenie noży ręcznych na taśmie szlifierskiej do ostrzenia na mokro



Przy włączonej ostrzarce istnieje niebezpieczeństwo wciągnięcia rąk, włosów i odzieży.

Nigdy nie trzymać ostrza skierowanego przeciwnie do kierunku przesuwu taśmy szlifierskiej do ostrzenia na mokro. Zachodzi niebezpieczeństwo odniesienia ciężkich obrażeń!

Podczas szlifowania, gratowania i polerowania powstają cząstki ze ścierania, które mogą dostać się do oczu. Nosić okulary ochronne.



Rys. 7-7 Ostrzenie noża ręcznego

Położyć nóż ręczny płasko na taśmie szlifierskiej do ostrzenia na mokro (7-7/1).

Ostrze nie powinno przebiegać w poprzek, ale ukośnie względem taśmy szlifierskiej. Wolną ręką docisnąć nóż do taśmy szlifierskiej. Im mocniejszy docisk, tym bardziej wypukły szlif.

Naprzemiennie przesuwając obie strony noża ręcznego po taśmie szlifierskiej, aż na całej długości ostrza powstaną drobne zadziory.



Rys. 7-8 Usuwanie zadziorów i polerowanie noża ręcznego

Na szczotce lamelowej (7-8/1) nóż jest oczyszczany z zadziorów i polerowany. Dzięki temu nóż ręczny uzyska swoją finalną ostrość.

Podczas gratowania/polerowania ułożyć nóż pod kątem ok. 30° na ściernicy listkowej (7-8/1). Ostrze powinno przy tym przebiegać nie w poprzek, lecz po skosie względem ściernicy listkowej.

Zadziory są delikatnie usuwane przy umiarkowanym nacisku.

Nóż jest przy tym prowadzony od uchwytu do końcówki zawsze w lewo i w prawo na zmianę przez ściernicę listkową (w lewo – w prawo – w lewo – w prawo – w lewo itd.). Proces powtarzać ok. 6–10 razy, aż ostrze noża będzie gładkie i bez zadziorów.

WSKAZÓWKA

Ostrze nie powinno przebiegać w poprzek, ale ukośnie względem szczotki lamelowej.

7. Obsługa

7.9 Obciąganie ściernicy (S 200 S | S 200 T)



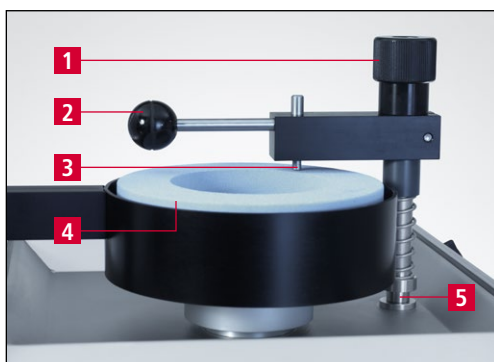
Przy włączonej ostrzarkie istnieje niebezpieczeństwo wciągnięcia rąk, włosów i odzieży.

Podczas obciągania powstają opiłki, które mogą dostać się do oczu. Nosić okulary ochronne.



Rys. 7-9 Obciągacz HV 201

Obciągacz HV 201 (7-9/1) znajduje się w dolnym lewym rogu na cokole maszyny.



Rys. 7-10 Obciąganie ściernicy

Za jego pomocą można obciągać nierówne lub nierównomiernie zeszlifowane ściernice.

Aby zamontować obciągacz (7-9/1), należy go nasadzić na uchwyt (7-10/5) i zamocować za pomocą dostarczonego klucza płaskiego, rozm. 10 mm. Za pomocą nakrętki regulacji dosuwu (7-10/1) można wyregulować jego wysokość.

Włączyć ostrzarkę (patrz rozdział 7.2) i tak długo obracać nakrętkę regulacji dosuwu (7-10/1) zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara, aż obciągacz diamentowy (7-10/3) dotknie ściernicy. Następnie powoli przemieszczać obciągacz (7-10/2) nad obracającą się ściernicą (7-10/4).

Gdy przeszlifowanie obciągaczem diamentowym (7-10/3) zostanie ukończone, należy obrócić nakrętkę regulacji dosuwu (7-10/1) o jedną czwartą obrotu zgodnie z ruchem wskazówek zegara i przemieścić obciągacz nad obracającą się ściernicą. Powtarzać proces, aż ściernica będzie płaska.

Po obciągnięciu krawędź ściernicy należy zaokrąglić dołączoną do zestawu ośką obciągającą.

Na koniec zdjąć obciągacz i ustawić osłonę ściernicy (patrz rozdział 7.10).

7. Obsługa

7.10 Ustawianie osłony ściernicy (S 200 S | S 200 T)



Rys. 7-11 Ustawianie osłony ściernicy

W celu ustawienia osłony ściernicy (7-11/1) należy obrócić pokrętko krzyżowe (7-11/2) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

Następnie przesunąć osłonę ściernicy w taki sposób, aby górna krawędź osłony ściernicy znajdowała się ok. 5 mm poniżej krawędzi ściernicy.

Następnie dokręcić pokrętko krzyżowe (7-11/2) zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

7.11 Wymiana ściernicy (S 200 S | S 200 T)



Podczas wszelkich prac przy ostrzarcie przestrzegać lokalnych przepisów BHP oraz wytycznych zawartych w rozdziałach „Bezpieczeństwo” i „Ważne wskazówki” niniejszej instrukcji obsługi.

OSTROŻNIE!



Rys. 7-12 Wymiana ściernicy

W środku ściernicy znajduje się śruba (7-12/1).

Odkręcić śrubę (7-12/1) dostarczonym śrubokrętem sześciokątnym rozm. 5 mm i zdjąć ściernicę.

Oczyść powierzchnię przylegania ściernicy na kołnierzu mocującym za pomocą szmatki.

Montaż nowej ściernicy odbywa się w odwrotnej kolejności.

UWAGA

Wolno stosować tylko oryginalne środki szlifierskie firmy KNECHT Maschinenbau GmbH.

Firma KNECHT Maschinenbau GmbH nie ponosi odpowiedzialności wynikającej z zastosowania nieoryginalnych materiałów ściernych.

7. Obsługa

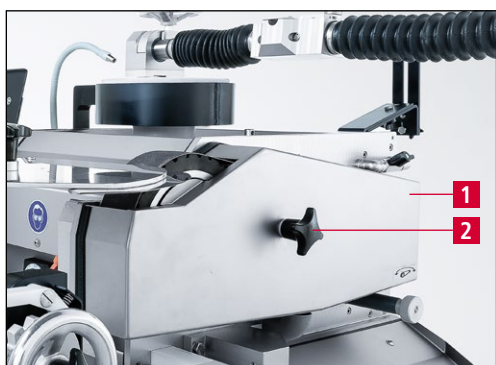
UWAGA

Nieodpowiednie ściernice mogą przegrzewać ostrza podczas ostrzenia i prowadzić do złamania noża (rysy po szlifowaniu).

7.12 Wymiana taśmy szlifierskiej do ostrzenia na mokro



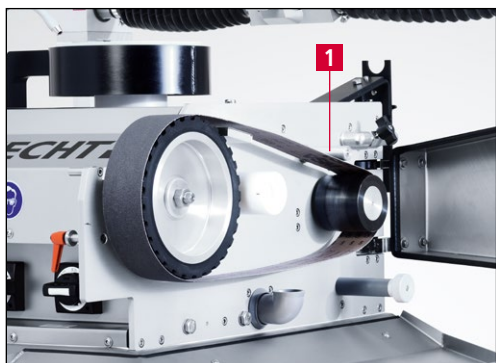
Podczas wszelkich prac przy ostrzaniu przestrzegać lokalnych przepisów BHP oraz wytycznych zawartych w rozdziałach „Bezpieczeństwo” i „Ważne wskazówki” niniejszej instrukcji obsługi.



Rys. 7-13 Otwieranie osłony taśmy szlifierskiej

Przekręcić pokrętko krzyżowe (7-13/2) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara i otworzyć osłonę taśmy szlifierskiej (7-13/1).

Zasilanie elektryczne zostanie automatycznie przerwane. Taśma szlifierska jest odblokowywana przez mechanizm odciążający taśmę.



Rys. 7-14 Wymiana taśmy szlifierskiej do ostrzenia na mokro

Zdjąć zużytą taśmę szlifierską. Założyć nową taśmę szlifierską na tarczę stykową i tarczę prowadzącą.

Uważać, aby poprowadzić taśmę szlifierską **pod dyszą wodną** (7-14/1).

Przesunąć ręcznie taśmę szlifierską i sprawdzić, czy została prawidłowo ułożona.

Z powrotem całkowicie zamknąć osłonę taśmy.

UWAGA

Nałożyć przestrzegać wskazania strzałki kierunkowej na wewnętrznej stronie taśmy szlifierskiej!

7. Obsługa

UWAGA

Wolno stosować tylko oryginalne środki szlifierskie firmy KNECHT Maschinenbau GmbH.

Firma KNECHT Maschinenbau GmbH nie ponosi odpowiedzialności wynikającej z zastosowania nieoryginalnych materiałów ściernych.

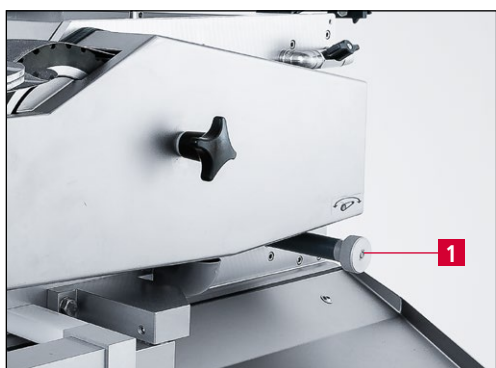
Nieodpowiednie taśmy szlifierskie mogą przegrzewać ostrza podczas szlifowania i prowadzić do złamania noża (rysy po szlifowaniu).

WSKAZÓWKA

Przy otwartej osłonie taśmy szlifierskiej zasilanie jest odłączone. Włączenie maszyny nie jest możliwe.

Jeśli osłona taśmy szlifierskiej zostanie otwarta przy pracującej maszynie, nastąpi automatyczne wyłączenie maszyny.

7.13 Regulacja biegu taśmy



Rys. 7-15 Regulacja biegu taśmy

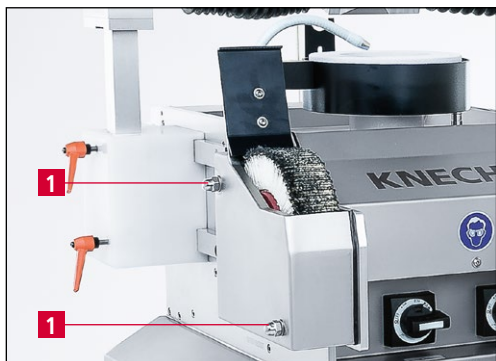
Jeśli taśma szlifierska nie przemieszcza się centralnie po tarczy stykowej, można ją ustawić za pomocą pokrętła regulacji taśmy (7-15/1).

Obracanie pokrętła regulacji taśmy szlifierskiej (7-15/1) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara powoduje przemieszczanie taśmy w lewo.

Obracanie pokrętła regulacji taśmy szlifierskiej (7-15/1) zgodnie z ruchem wskazówek zegara powoduje przemieszczanie taśmy w prawo.

7. Obsługa

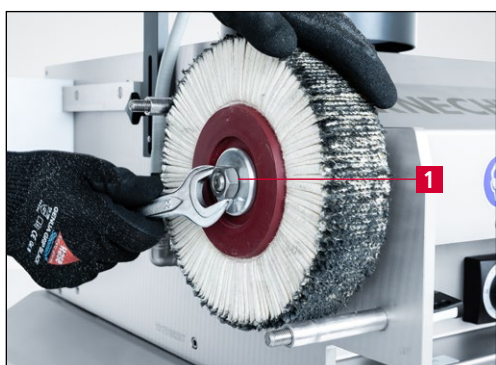
7.14 Wymiana szczotki lamelowej



Rys. 7-16 Odkręcanie nakrętek kołpakowych

W celu wymiany szczotki lamelowej odkręcić nakrętki kołpakowe (7-16/1) za pomocą dostarczonego klucza płaskiego rozm. 17 mm w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

Zdjąć osłonę polerską i umyć pod bieżącą wodą.



Rys. 7-17 Wymiana szczotki lamelowej

Odkręcić nakrętkę zaciskową (7-17/1) za pomocą dostarczonego klucza płaskiego rozm. 22 przeciwnie do ruchu wskazówek zegara. Wyciągnąć zużytą szczotkę lamelową z wrzeciona szlifierskiego i wymienić na nową.

Polerską pokrywę ochronną zamontować następnie ponownie całkowicie w odwrotnej kolejności.

Wykonać kontrolę działania!

UWAGA

Wolno stosować tylko oryginalne środki szlifierskie firmy KNECHT Maschinenbau GmbH.

Firma KNECHT Maschinenbau GmbH nie ponosi odpowiedzialności wynikającej z zastosowania nieoryginalnych materiałów ściernych.

Nieodpowiednie szczotki lamelowe mogą prowadzić do nieodpowiedniego usunięcia zadziórów z narzędzi tnących i uszkodzenia ostrzy.



Nie włączać maszyny, w której zdemontowano osłony!

Zachodzi niebezpieczeństwo odniesienia ciężkich obrażeń!

7. Obsługa

7.15 Ostrzarka do noży okrągłych HV 205-1 (opcja dla S 200 S | S 200 T)



OSTROŻNIE!

Podczas pracy z nożami okrągłymi może dojść do ran ciętych. Noże okrągłe należy transportować wyłącznie za pomocą przewidzianych do tego celu urządzeń transportowych.

Nosić odporne na przecięcie rękawice ochronne i obuwie ochronne.



Rys. 7-18 Ostrzarka do noży okrągłych HV 205-1

Do ostrzenia noży okrągłych 80-250 mm montuje się na maszynie ostrzarkę do noży okrągłych HV 205-1 (7-18/1).

Noże okrągłe są mocowane do uchwyty ostrza za pomocą odpowiednich kołnierzy.

WSKAZÓWKA

Więcej informacji można znaleźć w dokumentacji technicznej ostrzarki do noży okrągłych HV 205-1 / HV 205-2.

7. Obsługa

7.16 Ostrzarka do noży okrągłych HV 205-2 (opcja dla S 200 S | S 200 T)



OSTROŻNIE!

Podczas pracy z nożami okrągłymi może dojść do ran ciętych. Noże okrągłe należy transportować wyłącznie za pomocą przewidzianych do tego celu urządzeń transportowych.

Nosić odporne na przecięcie rękawice ochronne i obuwie ochronne.



Rys. 7-19 Ostrzarka do noży okrągłych HV 205-2

Do ostrzenia noży okrągłych 250-470 mm montuje się na maszynie ostrzarkę do noży okrągłych HV 205-2 (7-19/1).

Noże okrągłe są mocowane do uchwytu ostrza za pomocą odpowiednich kołnierzy.

WSKAZÓWKA

Więcej informacji można znaleźć w dokumentacji technicznej ostrzarki do noży okrągłych HV 205-1 / HV 205-2.

8. Pielęgnacja i konserwacja



OSTROŻNIE!

Podczas wszelkich prac przy ostrzarkie przestrzegać lokalnych przepisów BHP oraz wytycznych zawartych w rozdziałach „Bezpieczeństwo” i „Ważne wskazówki” niniejszej instrukcji obsługi.

8.1 Czyszczenie

Maszynę należy czyścić po każdym ostrzeniu, ponieważ w przeciwnym razie szlam szlifierski wysycha i jest trudny do usunięcia.

Po wyczyszczeniu ostrzarki do konserwacji maszyny zalecamy używanie niżej wymienionych produktów (patrz również tabela środków czyszczących i smarów rozdział 8.1.1).

Chłodziwo należy wymieniać co tydzień. Zbiornik wody należy czyścić przy każdej wymianie chłodziwa.

UWAGA

Nie spryskiwać ostrzarki wodą. Szczotki lamelowej nie wolno zamoczyć.

8.1.1 Tabela środków czyszczących i smarów

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

8.2 Harmonogram konserwacji (praca jednozmianowa)

Interwał	Podzespół	Zadanie konserwacyjne
Codziennie	Wszystkie powierzchnie maszyny	Czyścić miękką szmatką i sprayem pielęgnacyjnym.
Co tydzień	Gwinty uchwytów krzyżowych	Nasmarować smarem uniwersalnym.
	Prowadnice	Oczyścić i nasmarować smarem uniwersalnym.
	Zbiornik wody	Wymienić chłodziwo i wyczyścić zbiornik na wodę.
Co roku		Zlecić przegląd serwisowy w firmie KNECHT Maschinenbau GmbH.

9. Demontaż i utylizacja

9.1 Demontaż

Wszystkie materiały eksploatacyjne muszą być prawidłowo utylizowane.

Zabezpieczać ruchome części przed zsunięciem się.

Demontaż musi być wykonywany przez wykwalifikowaną, specjalistyczną firmę.

9.2 Utylizacja

Po zakończeniu okresu eksploatacji maszyny musi zostać zutylizowana wraz ze wszystkimi urządzeniami szlifierskimi przez wykwalifikowany zakład specjalistyczny. W wyjątkowych przypadkach i po uzgodnieniu z firmą KNECHT Maschinenbau GmbH maszynę można zwrócić.

Materiały eksploatacyjne (np. ściernice i taśmy szlifierskie, szczotki lamelowe itd.) muszą być fachowo utylizowane.

10. Serwis, części zamienne i akcesoria

10.1 Adres pocztowy

KNECHT Maschinenbau GmbH
Witschwender Straße 26
88368 Bergatreute
Niemcy

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

mail@knecht.eu
www.knecht.eu

10.2 Serwis

Kierownictwo serwisu

Adres patrz punkt „Adres pocztowy”.

service@knecht.eu

10.3 Części zużywające się i zamienne

W celu zamówienia części zamiennych skorzystać z dołączonej do maszyny listy części zamiennych. Zamówienia prosimy składać zgodnie z poniższym schematem.

Na zamówieniu zawsze podawać: (przykład)

Typ maszyny	(S200S)
Numer maszyny	(10190168200T)
Nazwa podzespołu	(tarcza prowadząca, podzespół)
Nr pozycji	(1)
Numer rysunku (numer artykułu)	(013C-03-0000)
Liczba sztuk	(1 szt.)

W razie pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji.

10. Serwis, części zamienne i akcesoria

10.4 Akcesoria

10.4.1 Stosowane materiały ściernie itp.

Nazwa	Wymiary	Uziarnienie	Numer artykułu	Uwagi
Ściernica H6V2709	śr. 200 x 60 x śr. 50	80	412B-10-0492	
Ściernica L/M6V51	śr. 200 x 60 x śr. 50	120	412B-11-0491	Zamontowana przy dostawie
Ściernica 60C120H8V30	śr. 200 x 60 x śr. 50	120	412B-95-0120	Do zgrubnego usuwania materiału
Taśma szlifierska do ostrzenia na mokro	1250 x 60	80	412A-42-0523	
	1250 x 60	100	412A-43-0524	
	1250 x 60	120	412A-44-0525	Zamontowana przy dostawie
	1250 x 60	240	412A-46-0526	
Taśma szlifierska do ostrzenia na mokro Compactkorn	1250 x 60	180	412A-50-0180	
Szczotka lamelowa	śr. 200 x 50 x śr. 17		412J-02-0510	Zamontowana przy dostawie
Pasta polerska	1200 g		412R-01-0501	Zawarte w dostawie
Obciągacz diamentowy 1,5 karata	śr. 10 x 60		312A-01-2328	Zamontowana przy dostawie

UWAGA

Należy stosować wyłącznie oryginalne materiały ściernie, części zużywalne i zamienne firmy KNECHT Maschinenbau GmbH.

Firma KNECHT Maschinenbau GmbH nie ponosi odpowiedzialności wynikającej z zastosowania nieoryginalnych części.

Jeśli potrzebne są materiały ściernie lub inne wyposażenie dodatkowe, należy skontaktować się z naszym i partnerami dystrybucyjnymi lub bezpośrednio z firmą KNECHT Maschinenbau GmbH.

Dziękujemy za zaufanie!

11. Załącznik

11.1 Deklaracja zgodności WE w myśl dyrektywy 2006/42/WE

- Dyrektywa maszynowa 2006/42/WE
- Dyrektywa w sprawie kompatybilności elektromagnetycznej 2014/30/UE

Niniejszym oświadczamy, że opisana poniżej maszyna ze względu na swój projekt i konstrukcję oraz w wersji wprowadzonej przez nas na rynek jest zgodna z odpowiednimi podstawowymi wymogami dotyczącymi zdrowia i bezpieczeństwa, zawartymi w odpowiedniej dyrektywie UE.

W przypadku dokonania niezgodnionej z nami modyfikacji maszyny niniejsza deklaracja traci ważność.

Nazwa maszyny:	Uniwersalna ostrzarka do ostrzenia na mokro
Oznaczenie typu:	S 200
Numer maszyny:	od nr 11060271200
Zastosowane normy zharmonizowane, w szczególności:	DIN EN 12100-1 DIN EN 12100-2 DIN EN 60204-1 ISO 13857 DIN EN 349
Pełnomocnik ds. dokumentacji:	Andreas Doerr (Technik z certyf. państwowym) Tel. +49-7527-928-81 a.doerr@knecht.eu
Producent:	KNECHT Maschinenbau GmbH Witschwender Straße 26 88368 Bergatreute Niemcy

Dostępna jest kompletna dokumentacja techniczna. Instrukcja obsługi maszyny jest dostępna w wersji oryginalnej i w wersji językowej odpowiedniej dla kraju użytkownika.

Ważność deklaracji wygasa po zmianie regulacji prawnych.

Bergatreute, 6 listopada 2024 r.

KNECHT Maschinenbau GmbH


Markus Knecht
Dyrektor Zarządzający

KNECHT Maschinenbau GmbH

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