

Instrukcja obsługi

W 200 II

Ostrzarka do płaszczyzn



Instrukcja obsługi

Ostrzarka do płaszczyzn W 200 II

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 eksploatatora maszyny

Instrukcja obsługi

Data wydania instrukcji obsługi

14 grudnia 2021 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 naszym klientom i eksploatatorom naszych produktów i 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	Tabliczki ostrzegawcze i ich znaczenie	8
1.3.1	Znaki ostrzegawcze i znaki zakazu na/w ostrzarce	8
1.3.2	Ogólne znaki 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 eksploatatora	10
2.1.3	Obowiązki pracowników	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	Wytyczne dotyczące bezpieczeństwa	12
2.4.1	Środki organizacyjne	12
2.4.2	Zabezpieczenia	12
2.4.3	Robocze środki bezpieczeństwa	12
2.4.4	Dobór pracowników, kwalifikacje pracowników	12
2.4.5	Sterowanie maszyną	13
2.4.6	Środki bezpieczeństwa w trakcie normalnego trybu pracy	13
2.4.7	Zagrożenia spowodowane energią elektryczną	13
2.4.8	Szczególnie niebezpieczne miejsca	13
2.4.9	Utrzymywanie w stanie sprawności (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
3.3	Opis działania	16
3.4	Opis podzespołów	17
3.4.1	Włączanie/wyłączanie ostrzarki	19
3.4.2	Pulpit sterowniczy	19
3.4.3	Urządzenie chłodzące	20

Spis treści

4.	Transport	21
4.1	Urządzenia transportowe	21
4.2	Szkody transportowe	21
4.3	Transport w inne miejsce ustawienia	21
5.	Montaż	22
5.1	Dobór specjalistów	22
5.2	Miejsce ustawienia	22
5.3	Przyłącza zasilania	22
5.4	Ustawienia	22
5.5	Pierwsze uruchomienie ostrzarki	23
6.	Uruchomienie	24
7.	Obsługa	26
7.1	Włączanie ostrzarki	26
7.2	Stół okrągły	26
7.3	Dźwignia obsługowa „Agregat ostrzący”	26
7.4	Uchwyt obrabianego elementu z elementem centrującym	27
7.5	Ustalanie pozycji roboczej	28
7.6	Ustawianie dopływu chłodziwa	29
7.7	Ostrzenie tarcz otworowych maszynek do mielenia mięsa	30
7.8	Planowanie noży krzyżowych	32
7.9	Wymiana ściernicy CBN	34
8.	Pielęgnacja i konserwacja	35
8.1	Dodatek do chłodziwa	35
8.1.1	Plan konserwacji płynu obróbkowego	35
8.2	Smarowanie	36
8.2.1	Plan smarowania i tabela smarów	36
8.3	Plan konserwacji	36
8.4	Czyszczenie	37
9.	Demontaż i utylizacja	38
9.1	Demontaż	38
9.2	Utylizacja	38

Spis treści

10.	Serwis, części zamienne i akcesoria	39
10.1	Adres pocztowy	39
10.2	Serwis	39
10.3	Części zamienne	39
10.4	Akcesoria	40
10.4.1	Stosowane ściernice	40
11.	Aneks	41
11.1	Deklaracja zgodności WE	41

1. Ważne wskazówki

1.1 Wstęp do instrukcji obsługi

Niniejsza instrukcja obsługi ma na celu ułatwienie zapoznania się z ostrzarką do płaszczyzn, 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. Ich przestrzeganie pomaga uniknąć niebezpieczeństw, zmniejszyć koszty napraw i przestojów oraz zwiększyć niezawodność i żywotność ostrzarki.

Instrukcja obsługi zawsze powinna być dostępna w miejscu użytkowania ostrzarki.

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

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

Oprócz instrukcji obsługi i przepisów dotyczących zapobiegania wypadkom, obowiązujących w kraju użytkowania i w miejscu użytkowania, 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:



Symbol „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.



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



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

1. Ważne wskazówki

1.3 Tabliczki ostrzegawcze i ich znaczenie

1.3.1 Znaki ostrzegawcze i znaki zakazu na / w ostrzarce

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



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

Po podłączeniu ostrzarki do zasilania (3x 400 V) ostrzarka przewodzi prąd o napięciu 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 na przedniej płycie)

Podczas ostrzenia i obciążania powstają opiłki, które mogą dostać się do oczu.

Podczas wykonywania tych prac należy stosować środki ochrony oczu.

1.3.2 Ogólne znaki nakazu

Należy przestrzegać następujących ogólnych znaków nakazu.



OSTROŻNIE! NIEBEZPIECZEŃSTWO ZRANIENIA NOŻEM

W trakcie pracy z ostrzarką ostrzone są noże, które ze względu na ostre krawędzie mogą powodować obrażenia w postaci ran ciętych.

Podczas wykonywania tych prac należy nosić rękawice ochronne.

Zachować ostrożność podczas transportu noży.

Przy wymianie chłodziwa także należy nosić rękawice ochronne (patrz rozdział 8.1).

1. Ważne wskazówki

1.4 Tabliczka znamionowa i numer maszyny



Rys. 1-1 Tabliczka znamionowa

Tabliczka znamionowa znajduje się po prawej stronie maszyny.



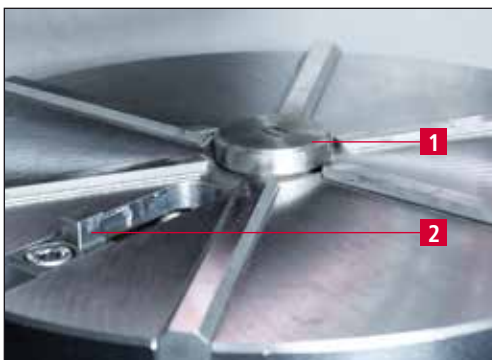
Rys. 1-2 Numer maszyny

Numer maszyny znajduje się na tabliczce znamionowej i w komorze maszyny i jest widoczny w tle logo firmy KNECHT.

1.5 Numery rysunków i pozycji w instrukcji obsługi

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

Przykład: (7-5/1) oznacza rysunek numer 7-5/pozycja 1.



Rys. 7-5 Element centrujący i zabierak

Do mocowania i prawidłowego ustawiania elementów obrabianych na stole okrągłym służą elementy centrujące (7-5/1) i zabierak (7-5/2). Odpowiedni element centrujący należy włożyć w otwór pośrodku stołu okrągłego.

Zabierak służy do mocowania mniejszych elementów obrabianych na stole okrągłym.

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 eksploatatora

Eksploatator 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 pracowników

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
- pod warunkiem jej nienagannego stanu technicznego.

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, należy natychmiast wyłączyć ostrzarkę i nie uruchamiać jej ponownie, dopóki usterka nie zostanie znaleziona i usunięta.

Usuwanie usterek zlecać wyłącznie upoważnionym fachowcom.

2.2 Zastosowanie zgodnie z przeznaczeniem

Ostrzarka jest przeznaczona wyłącznie do planowania tarcz otworowych i noży krzyżowych maszynek do mielenia mięsa, określanych w dalszym tekście jako obrabiany element.

Wszystkie noże muszą być mocowane centrycznie na stole okrągłym.

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.

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

- przyrządy nie są prawidłowo zamocowane,
- ostrzone są inne obrabiane elementy niż tarcze otworowe i noże krzyżowe maszynek do mielenia mięsa.

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);
- 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

2. Bezpieczeństwo

- użycie niedopuszczonych części zamiennych i zużywalnych.

Stosować wyłącznie oryginalne części zamienne i zużywalne. Zastosowanie części nieoryginalnych nie gwarantuje, że są one odpowiednio skonstruowane i dopasowane do maszyny ze względu na występujące obciążenia i wymagania dotyczące bezpieczeństwa.

2.4 Wytyczne dotyczące bezpieczeństwa

2.4.1 Środki organizacyjne

Regularnie sprawdzać wszystkie zabezpieczenia.

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.

W przypadku dostawy części zamiennych eksploatacja musi zapewnić prawidłowe zamocowanie zabezpieczeń.

2.4.3 Robocze środki bezpieczeństwa

Instrukcję obsługi zawsze przechowywać w miejscu użytkowania ostrzarki. W uzupełnieniu do instrukcji obsługi przestrzegać 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 pracowników, kwalifikacje pracowników

Czynności dotyczące ostrzarki mogą być wykonywane wyłącznie przez odpowiednio wykwalifikowanych i przeszkolonych pracowników. Przestrzegać minimalnego wieku ustawowego!

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. Bezpieczeństwo

2.4.5 Sterowanie maszyną

Maszynę mogą włączać tylko odpowiednio wykształceni i wdrożeni pracownicy.

2.4.6 Środki bezpieczeństwa w trakcie normalnego trybu 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 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 związane z instalacją i elementami elektrycznymi mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanych elektryków i zgodnie z zasadami elektrotechniki.

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



Kable oznaczone żółtym kolorem są pod napięciem nawet przy wyłączonym wyłączniku głównym.

2.4.8 Szczególnie niebezpieczne miejsca

W obszarze ściernic istnieje niebezpieczeństwo zmiżdżenia i pochwycenia np. odzieży, palców, włosów. Stosować odpowiednie osobiste wyposażenie ochronne.

2.4.9 Utrzymywanie w stanie sprawności (konserwacja, naprawa) i usuwanie usterek

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

2. Bezpieczeństwo

Przed rozpoczęciem wszelkich prac dotyczących sprawności technicznej 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 zabezpieczenia 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 nieoryginalnych nie gwarantuje, że są one odpowiednio skonstruowane i dopasowane do maszyny ze względu na występujące obciążenia i wymagania dotyczące 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 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 nieznaczonej 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 obszarze wykonywania tych prac nie mogą znajdować się żadne inne osoby.

Ostrzarkę podnosić wyłącznie w fachowy sposób i zgodnie z danymi zamieszczonymi w instrukcji obsługi (punkty mocowania uchwytów elementów podnoszących itd.). 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

Ostrzarka do płaszczyzn W 200 II jest przeznaczona do ostrzenia tarcz otworowych i noży krzyżowych maszynek do mielenia mięsa o średnicy do 200 mm.

3.2 Dane techniczne

Wysokość (maksymalna, gdy dźwignia jest podniesiona do góry)	ok. 1950 mm
Szerokość (łącznie z wyciągiem)	ok. 1263 mm
Głębokość (maksymalna, gdy dźwignia jest z przodu)	ok. 980 mm
Waga	ok. 320 kg
Waga (łącznie z wyciągiem)	ok. 400 kg
Zasilanie elektryczne*	3x 400 V
Częstotliwość sieciowa*	50 Hz
Moc*	3,5 kW
Pobór mocy*	6 kW
Pobór prądu*	7 A
Dobezpieczenie	16 A
Zmierzony poziom ciśnienia akustycznego skorygowany wg charakterystyki A na stanowisku roboczym LpA**	78 dB (A)
Średnica stołu okrągłego	200 mm
Prędkość obrotowa stołu okrągłego	53 obr./min
Średnica ściernicy	100 mm
Prędkość obrotowa ściernicy	4500 obr./min
Prędkość skrawania dla ściernicy śr.100***	24 m/s

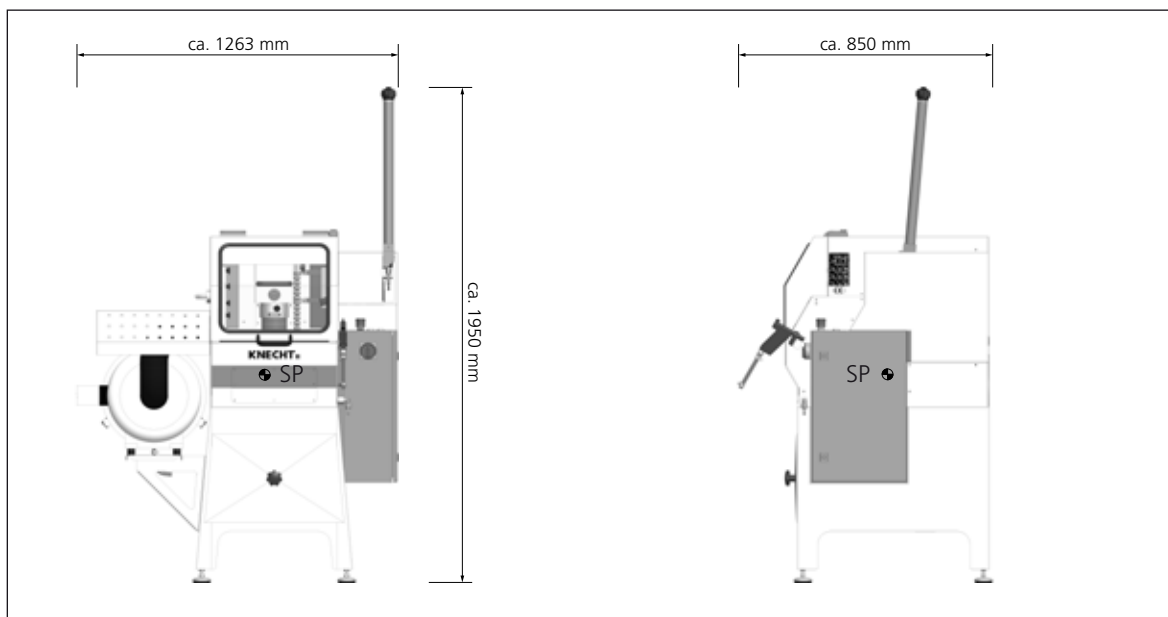
*) Te dane mogą ulec zmianie w zależności od źródła zasilania elektrycznego.

**) Wartość emisji hałasu zgodnie z EN ISO 11202 (niepewność wyniku pomiaru KpA 2,5 dB(A)).

***) Uwaga! Prędkość skrawania 24 m/s jest osiągnięta przy 50 Hz. Jeżeli częstotliwość zasilania elektrycznego jest wyższa, prędkości skrawania są większe. Używać tylko dopuszczonych materiałów ściernych.

Ostrzenie wykonano na tarczy otworowej o średnicy 200 mm

3. Opis



Rys. 3-1 Wymiary w mm

3.3 Opis działania

Ostrzarka do płaszczyzn W 200 II służy do ostrzenia tarcz otworowych i noży krzyżowych maszynek do mielenia mięsa o średnicy do 200 mm.

UWAGA

Tarcza otworowa nie może wystawać poza stół okrągły.

Tarcze otworowe są mocowane na stole okrągłym ostrzarki do płaszczyzn W 200 II za pomocą elementów centrujących i zabieraków.

Do planowania należy przymocować noże krzyżowe na tarczy otworowej za pomocą dostarczonego w komplecie elementu centrującego do noży.

Do nietypowych zastosowań dostępne są także uchwyty specjalne.

W ramach wyposażenia seryjnego maszyna jest dostarczana ze ściernicami CBN.

Opcjonalnie maszyna W 200 II może być dostarczona z instalacją oczyszczania powietrza (określaną w dalej jako wyciąg).

UWAGA

Wolno stosować wyłącznie materiały ścierne, które zostały dopuszczone przez firmę KNECHT Maschinenbau GmbH.

3. Opis

3.4 Opis podzespołów



Rys. 3-2 Widok ogólny ostrzarki

- 1 Drzwi zabezpieczające
- 2 Stół odbiorczy ze stali nierdzewnej
- 3 Wyciąg (opcja)
- 4 Dźwignia obsługowa „Agregat ostrzący”
- 5 Pulpit sterowniczy
- 6 Urządzenie chłodzące
- 7 Regulowane stopy maszyny

3. Opis



Rys. 3-3 Wnętrze maszyny

- 1 Agregat ostrzący
- 2 Wąż do chłodziwa
- 3 Ogranicznik „Agregat ostrzący”
- 4 Blokada
- 5 Halogenowa lampa LED

3. Opis

3.4.1 Włączanie / wyłączanie ostrzarki



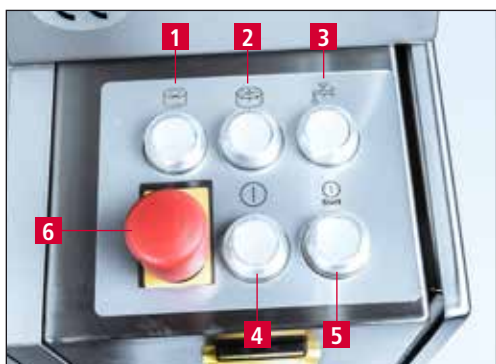
Rys. 3-4 Wyłącznik główny

Wyłącznik główny znajduje się na przedniej ścianie pulpitu sterowniczego.

Ostrzarkę włącza się, obracając wyłącznik główny z pozycji „0” do pozycji „I”.

Ostrzarkę wyłącza się, obracając wyłącznik główny z pozycji „I” do pozycji „0”.

3.4.2 Pulpit sterowniczy



Rys. 3-5 Pulpit sterowniczy

Maszyna jest obsługiwana za pomocą pulpitu sterowniczego sterownika PLC maszyny.

Podzespoły mechaniczne można obsługiwać przyciskami i przełącznikami sterownika.

- 1 Przycisk „Ściernica wł./wyl.”: włączanie/wyłączanie ściernicy
- 2 Przycisk „Stół okrągły wł./wyl.”: włączanie/wyłączanie ruchu obrotowego stołu okrągłego
- 3 Przycisk „Chłodziwo wł./wyl.”: włączanie/wyłączanie pompy chłodziwa
- 4 Przycisk „Sterowanie wł.”: aktywowanie sterowania PLC
- 5 Przycisk „Napędy wł./wyl.”: włączanie/wyłączanie napędów ściernicy, stołu okrągłego, pompy chłodziwa i wyciągu
- 6 Przycisk „Wyłącznik awaryjny”

3. Opis

3.4.3 Urządzenie chłodzące



Rys. 3-6 Urządzenie chłodzące

Urządzenie chłodzące znajduje się w cokole maszyny.

W trakcie ostrzenia element obrabiany musi być stale chłodzony.

W tym celu do zbiornika wody należy wlać ok. 35 litrów wody z dodatkiem do chłodziwa.

4. Transport



Podczas transportu przestrzegać obowiązujących w tym zakresie lokalnych przepisów BHP.

Ostrzarkę 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 wystarczających wymiarach i parametrach, np. samochodów ciężarowych, wózków widłowych lub hydraulicznych wózków podnośnych.

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

Podczas transportu uwzględniać punkt ciężkości maszyny. Punkt ciężkości (SP) przedstawiono na rys. 3-1.

4.2 Szkody transportowe

Jeśli po rozładunku podczas odbioru dostawy stwierdzone zostaną szkody, 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. Zutylizować 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 dozwolone przyłącze elektryczne. Ostrzarka musi stać stabilnie i pewnie.



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, uwzględnić przestrzeń wymaganą do wykonywania prac montażowych, konserwacyjnych i napraw ostrzarki.

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 wyrównać regulowanymi stopami maszyny.

Zlecić elektrykowi podłączenie do dostępnego na miejscu źródła zasilania elektrycznego.

Przed uruchomieniem kompletnie zamontować i sprawdzić zabezpieczenia.



OSTROŻNIE

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

6. Uruchomienie



Wszelkie prace mogą być wykonywane wyłącznie przez upoważnionych specjalistów.

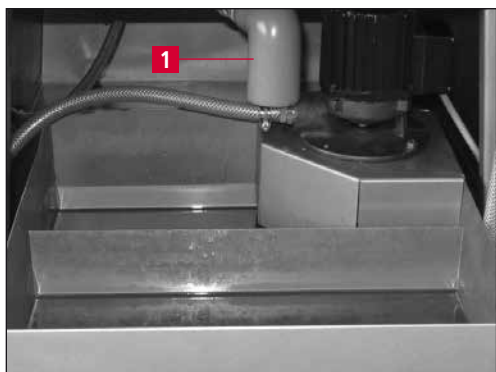
Przestrzegać obowiązujących w tym zakresie lokalnych przepisów BHP.



Rys. 6-1 Napełnianie urządzenia chłodzącego

Napełnić urządzenie chłodzące (6-1/1), wlewając ok. 35 litrów wody (z dodatkiem do chłodziwa).

Informacje o dodatku do chłodziwa – patrz rozdział 8.1.



Rys. 6-2 Ustawianie wypływu

Wypływ (6-2/1) należy tak ustawić, aby woda odpadowa spływała do koszyka filtrującego.

Koszyk filtrujący zamocować za pomocą wgłębień.

Wtyczkę siłową (wtyczka CEE) podłączyć do dostępnego na miejscu gniazda wtykowego (3x 400 V, 32 A) i ustawić wyłącznik główny w pozycji „I”.

6. Uruchomienie



Rys. 6-3 Pulpit sterowniczy

Na pulpicie sterowniczym nacisnąć przycisk „Sterowanie wł.” (6-3/1). Sterowanie PLC jest teraz aktywne.

Nacisnąć przycisk „Stół okrągły wł./wył.” (6-3/2). Stół okrągły zacznie się obracać.

UWAGA

Maszyna jest zabezpieczona elektrycznie. Wszystkie agregaty – z wyjątkiem pompy chłodziwa – można włączyć wyłącznie po zamknięciu drzwi zabezpieczających.



Bild 6-4 Kontrola kierunku obrotu

Sprawdzić kierunek obrotu.

Strzałki kierunkowe (6-4/1) określają kierunki obrotu stołu okrągłego i ściernicy.

W razie potrzeby przełożyć wtyczkę do zmiany biegunów.

UWAGA

W razie nieprawidłowego podłączenia ściernicy i stół okrągły mogą obracać się w kierunku przeciwnym do wyznaczonego.

Zły kierunek obrotu może doprowadzić do obłuzowania ściernicy.

Przy uruchamianiu najpierw sprawdzić kierunek obrotu stołu okrągłego. Stół okrągły musi obracać się w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

Po upewnieniu się, czy kierunek obrotu jest prawidłowy, ponownie nacisnąć przycisk „Stół okrągły wł./wył.” (6-3/2), aby wyłączyć stół okrągły.

7. Obsługa

7.1 Włączanie ostrzarki

Ustawić wyłącznik główny (patrz rys. 3-4) w pozycji „I”. Nacisnąć przycisk „Sterowanie wł.” (3-5/4). Sterowanie PLC jest teraz aktywne.

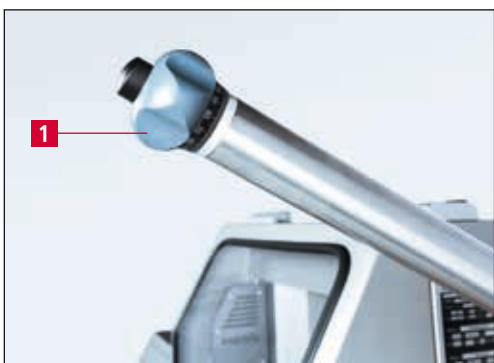
7.2 Stół okrągły



Rys. 7-1 Stół okrągły

Elementy do obróbki są układane na stole okrągłym (7-1/1) i centrowane. Do mocowania elementu obrabianego służą elementy centrujące (7-1/2) oraz zabierak (7-1/3).

7.3 Dźwignia obsługowa „Agregat ostrzący”



Rys. 7-2 Dźwignia obsługowa „Agregat ostrzący”

Dosuwanie agregatu ostrzącego odbywa się za pomocą dźwigni obsługowej (7-2/1).

W celu szybkiego dosunięcia należy popychać dźwignię obsługową do góry lub pociągać do przodu.



Rys. 7-3 Pokrętła dosuwu precyzyjnego „Agregat ostrzący”

Dźwignia obsługowa musi być najpierw odblokowana elektromagnetycznie. W tym celu nacisnąć przycisk (7-3/1) na czubku dźwigni obsługowej. Po osiągnięciu pożądanego położenia zwolnić przycisk. Dźwignia obsługowa zostanie ponownie zaryglowana elektromagnetycznie.

Do precyzyjnego dosuwu służą pokrętła (7-3/2) na czubku dźwigni obsługowej.

7. Obsługa

7.4 Uchwyt obrabianego elementu z elementem centrującym

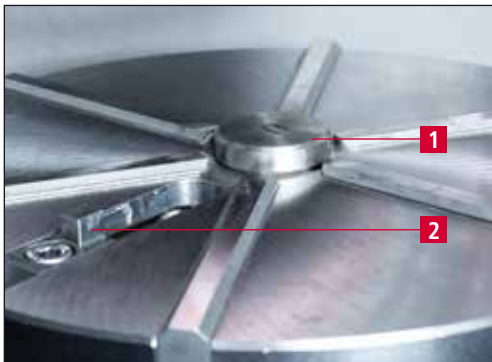


Rys. 7-4 Agregat ostrzący w pozycji wymiany

Aby włożyć element obrabiany, można cofnąć agregat ostrzący.

W tym celu wyciągnąć blokadę (7-4/1) i, trzymając za uchwyt (7-4/2), przesunąć moduł przesuwny do tyłu aż do ogranicznika.

Następnie ponownie zablokować agregat ostrzący.



Rys. 7-5 Element centrujący i zabierak

Do mocowania i prawidłowego ustawiania elementów obrabianych na stole okrągłym służą elementy centrujące (7-5/1) i zabierak (7-5/2). Odpowiedni element centrujący należy włożyć w otwór pośrodku stołu okrągłego.

Zabierak służy do mocowania mniejszych elementów obrabianych na stole okrągłym.

7. Obsługa

7.5 Ustalanie pozycji roboczej



Rys. 7-6 Pozycja „Agregat ostrzący”

Pozycja robocza stołu okrągłego jest różna w zależności od wielkości obrabianego elementu. Prawidłowe położenie robocze jest osiągnięte, gdy obrabiany element jest pokryty przez ściernicę od otworu do krawędzi zewnętrznej.



Rys. 7-7 Pozycja „Agregat ostrzący”

Pozycję agregatu ostrzącego ustawić następująco: wykręcić blokadę (7-7/1) i, trzymając za uchwyt (7-7/2), pociągnąć moduł przesuwany nad obrabianym elementem do przodu aż do pozycji roboczej.

Następnie ponownie zablokować agregat ostrzący.

WSKAZÓWKA

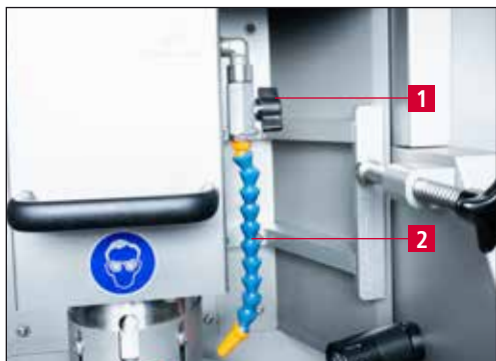
W celu precyzyjnego ustawienia obrócić pokrętko blokady (7-4/1) o 180°.

UWAGA

Przy ostrzeniu noży krzyżowych należy uważać, aby ściernica nie stykała się z wieńcem noża.

7. Obsługa

7.6 Ustawianie dopływu chłodziwa



Rys. 7-8 Ustawianie dopływu chłodziwa

Przy aktywnym sterowniku pompę czynnika chłodzącego włącza się lub wyłącza naciskaniem przycisku „Czynnik chodzący wł./wył.” (3-5/3). Przepływ chłodziwa można regulować zaworem chłodziwa (7-8/1).

Obracanie zaworu chłodziwa zgodnie z ruchem wskazówek zegara powoduje zmniejszenie przepływu chłodziwa. Obracanie w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara otwiera zawór chłodziwa i tym samym umożliwia jego przepływ.

Wąż chłodziwa (7-8/2) jest elastyczny i musi być ustawiony tak, aby chłodziwo dopływało bezpośrednio na obrabiany element.

UWAGA

Podczas ostrzenia uważać, aby obrabiany element był stale zasilany chłodziwem, ponieważ w przeciwnym razie może dojść do przegrzania i w konsekwencji do uszkodzenia struktury metalu w obrabianym elemencie. Poziom chłodziwa sprawdzać przed ostrzeniem.

7. Obsługa

7.7 Ostrzenie tarcz otworowych maszynek do mielenia mięsa



Rys. 7-9 Tarcza otworowa na stole okrągłym

Włączyć ostrzarkę (patrz rozdział 3.4.1) i aktywować sterowanie przyciskiem „Sterowanie wł.” (3-5/4).

Ustawić agregat ostrzący w pozycji wymiany zgodnie z rozdziałem 7.4.

Tarczę otworową położyć na stole okrągłym i wycentrować. Użyć elementu centrującego (7-9/1) i zabieraka (7-9/2).

Ustawić agregat ostrzący w pozycji roboczej zgodnie z rozdziałem 7.4.



Rys. 7-10 Dźwignia obsługowa „Agregat ostrzący”

Dźwignią obsługową (7-10/1) opuścić agregat ostrzący tuż nad tarczę otworową. Ściernica powinna zetknąć się z tarczą otworową dopiero przy włączonych napędach.

Naciskając przycisk „Napędy wł./wyl.” (3-5/5), uruchomić stół okrągły, ściernicę, pompę czynnika chłodzącego i wyciąg.

UWAGA

Maszyna jest zabezpieczona elektrycznie. Wszystkie agregaty – z wyjątkiem pompy chłodziwa – można włączyć wyłącznie po zamknięciu drzwi zabezpieczających.



Rys. 7-11 Pokrętła dosuwu precyzyjnego „Agregat ostrzący”

Do ostrzenia dosuwać agregat ostrzący przyciskiem dosuwu precyzyjnego (7-11/1) znajdującym się na czubku dźwigni obsługowej, aż zacznie być widoczne wyraźne iskrzenie.

Nie wyłączać maszyny i nie zwiększać dosuwu do momentu aż iskrzenie osłabnie. Dosuwać ponownie aż do równomiernego splanowania tarczy otworowej.

Wysoką jakość powierzchni można uzyskać, wykonując ostatni dosuw z minimalnie mniejszym dociskiem (za pomocą funkcji dosuwu precyzyjnego) przez ok. 10 sekund (wyiskrzanie).

7. Obsługa

Po zakończeniu ostrzenia przesunąć agregat ostrzący dźwignią obsługową do góry tak, aby napędy zatrzymały się automatycznie.

Następnie można wyjąć tarczę otworową i naostrzyć po drugiej stronie.

Aby zachować równomierną jakość, na zakończenie należy jeszcze raz przeszlifować pierwszą stronę.

7. Obsługa

7.8 Planowanie noży krzyżowych



Rys. 7-12 Nóż krzyżowy na stole okrągłym

Włączyć ostrzarkę (patrz rozdział 3.4.1) i aktywować sterowanie przyciskiem „Sterowanie wł.” (3-5/4).

Ustawić agregat ostrzący w pozycji wymiany zgodnie z rozdziałem 7.4.

Położyć nóż krzyżowy (7-12/1) na splanowaną tarczę otworową (7-12/2). Wieniec noża krzyżowego leży w otworze tarczy otworowej. Tarczę otworową zamocować zabierakiem i wycentrować na stole okrągłym za pomocą odpowiedniego elementu centrującego (7-12/3) do noży krzyżowych.

Ustawić agregat ostrzący w pozycji roboczej zgodnie z rozdziałem 7.4.

Przy ostrzeniu noży krzyżowych należy uważać, aby ściernica nie stykała się z wieńcem noża.

Pozycję stołu okrągłego można dokładnie wyregulować za pomocą blokady (7-13/1).



Rys. 7-13 Blokada „Stół okrągły”

WSKAZÓWKA

W celu precyzyjnego ustawienia obrócić pokrętkę blokady (7-13/1) o 180°.



Rys. 7-14 Dźwignia obsługowa „Agregat ostrzący”

Opuścić agregat ostrzący tuż nad nóż krzyżowy dźwignią obsługową „Agregat ostrzący” (7-14/1) z prawej strony maszyny. Ściernica powinna zetknąć się z nożem krzyżowym dopiero przy włączonych napędach.

Naciskając przycisk „Napędy wł./wył.” (3-5/5), uruchomić stół okrągły, ściernicę, pompę czynnika chłodzącego i wyciąg.

7. Obsługa

UWAGA



Rys. 7-15 Pokrętła dosuwu precyzyjnego „Agregat ostrzący”

Maszyna jest zabezpieczona elektrycznie. Wszystkie agregaty – z wyjątkiem pompy chłodziwa – można włączyć wyłącznie po zamknięciu drzwi zabezpieczających.

Do ostrzenia dosuwać agregat ostrzący przyciskiem dosuwu precyzyjnego (7-15/1) znajdującym się na czubku dźwigni obsługowej, aż zacznie być widoczne wyraźne iskrzenie.

Nie wyłączać maszyny i nie zwiększać dosuwu do momentu aż iskrzenie osłabnie. Dosuwać ponownie aż do równomiernego splanowania noża krzyżowego.

Wysoką jakość powierzchni można uzyskać, wykonując ostatni dosuw z minimalnie mniejszym dociskiem (za pomocą funkcji dosuwu precyzyjnego) przez ok. 10 sekund (wyiskrzanie).

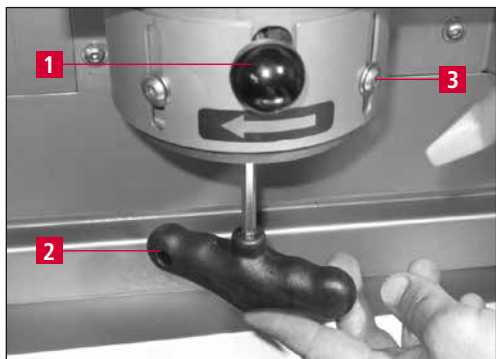
Po zakończeniu ostrzenia przesunąć agregat ostrzący dźwignią obsługową (7-15/1) do góry tak, aby napędy zatrzymały się automatycznie.

Następnie można wyjąć nóż krzyżowy i naostrzyć po drugiej stronie.

Aby zachować równomierną jakość, na zakończenie należy jeszcze raz przeszlifować pierwszą stronę.

7. Obsługa

7.9 Wymiana ściernicy CBN



Rys. 7-16 Wymiana ściernicy CBN

W celu odłączenia ściernicy wprowadzić kołek blokujący (7-16/1) i dociskać go do momentu zablokowania wrzeciona. Poluzować ściernicę kluczem imbusowym SW 6 (7-16/2) i odkręcić, obracając w kierunku ruchu wskazówek zegara.

Założyć nową ściernicę i przykręcić kluczem imbusowym SW 6 (7-16/2). Zdjąć kołek blokujący (7-16/1).

Zabezpieczenie (7-16/3) należy ustawić tak, aby ściernica była widoczna.

WSKAZÓWKA

Aby zapewnić optymalną pracę, używać tylko materiałów ściernych zalecanych przez firmę KNECHT.

Pamiętać, aby przed włączeniem maszyny poluzować i wyjąć kołek blokujący (krótco obracać ściernicę ręką).



OSTROŻNIE

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

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.

Po zamontowaniu nowej ściernicy należy przeprowadzić próbę ruchową.

8. Pielęgnacja i konserwacja

8.1 Dodatek do chłodziwa

Do chłodziwa należy koniecznie dodawać dodatek wiążący korozję (patrz rozdział 8.1.1).

UWAGA

Bez zgody firmy KNECHT Maschinenbau GmbH nie wolno stosować innych dodatków do chłodziwa.

8.1.1 Plan konserwacji płynu obróbkowego

- Codziennie sprawdzać poziom napełnienia.
- Po dolaniu wody koniecznie sprawdzić stężenie i w razie potrzeby dolać płynu obróbkowego.
- Raz na tydzień sprawdzać stężenie płynu obróbkowego.

Płyn obróbkowy: Colometa SBF-PN	Refraktometr °Brix: 3–5			
Data:	°BRIX	Stęż. %	Uwagi itd.	Podpis

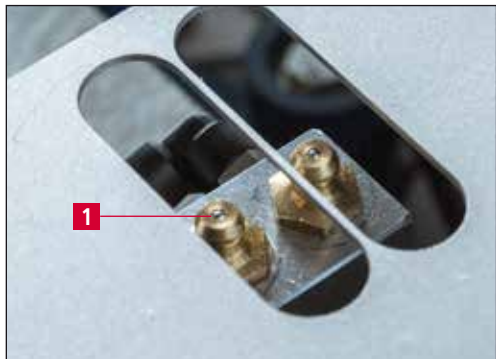
(Wartość odczytana w °Brix, pomnożona przez 1,6, daje stężenie w %).

Stężenie musi zawsze mieścić się w zakresie 3–5 °Brix (co odpowiada zakresowi stężenia od 5 do 9%).

Regularnie sprawdzać zapach i wygląd płynu obróbkowego. Płyn obróbkowy należy wymieniać nie rzadziej niż raz na trzy miesiące (z powodu zagrożenia biologicznego w wyniku rozwoju drobnoustrojów w płynie obróbkowym).

8. Pielęgnacja i konserwacja

8.2 Smarowanie



Rys. 8-1 Smarowanie

Wszystkie punkty łożyskowania są wyposażone w wodoszczelne łożyska toczne smarowane smarem stałym i są bezobsługowe.

Prowadnica toczna (8-1/1) głowicy szlifierskiej powinna być smarowana smarem płynnym raz na 4 tygodnie. Należy to wykonać przez otwory nad logo KNECHT w pokrycie maszyny.

Stół okrągły należy raz na 4 tygodnie smarować smarem uniwersalnym.

W razie potrzeby dźwignię obsługową można nasmarować smarem płynnym.

8.2.1 Plan smarowania i tabela smarów

Smarowanie	Częstotliwość	OEST	SHELL	EXXON Mobil
Prowadnica toczna	4 tygodnie	LT 0000-EP	Rentiax CSZ	–
Stół okrągły	4 tygodnie	Smar uniwersalny L2		
Oliwienie części maszyny po czyszczeniu	Po każdym ostrzeniu	Paraffinum Perliquidum 16 L	Shell Risella 917	Marcol 82

8.3 Plan konserwacji

Częstotliwość	Podzespół	Prace konserwacyjne
Codziennie	Komora ostrzenia	Wyczyścić blachy we wnętrzu za pomocą pistoletu do mycia.
	Komora ostrzenia	Wyczyścić klosz oświetlenia.
	Komora ostrzenia	Wyczyścić szybę drzwi zabezpieczających.
	Zbiornik płynu chłodzącego	Sprawdzić poziom napełnienia, w razie potrzeby uzupełnić. Po uzupełnieniu wody konieczne zmierzyć stężenie (patrz rozdział 8.1.1) i w razie potrzeby uzupełnić płyn chłodząco-smarujący.
	Zbiornik płynu chłodzącego	Opróżnić i oczyścić sitko ociekowe.
Co tydzień	System wodny	Zmierzyć stężenie płynu chłodząco-smarującego (patrz rozdział 8.1.1)

8. Pielęgnacja i konserwacja

	Odsysanie	Wyczyścić króciec węża i sprawdzić filtr.
Co miesiąc	Prowadnice	Nasmarować prowadnice na smarownicze.
	Stół okrągły	Nasmarować łożysko stołu okrągłego na bocznej smarownicze.
	Stół okrągły	Nierówności lekko wygładzić, szlifując.
Co roku		Zlecić przegląd serwisowy w firmie KNECHT Maschinenbau GmbH.

8.4 Czyszczenie

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

Po oczyszczeniu zalecamy lekko naoliwić maszynę olejem niezawierającym kwasów.

Patrz również objaśnienia w planie smarowania, rozdział 8.2.1.

9. Demontaż i utylizacja

9.1 Demontaż

Wszystkie materiały eksploatacyjne muszą być prawidłowo utylizowane.

Zabezpieczać ruchome części przed ześlizgnięciem się.

Demontaż musi być wykonywany przez wykwalifikowaną, specjalistyczną firmę.

9.2 Utylizacja

Po ostatecznym zakończeniu czasu eksploatacji maszyna musi zostać zutylizowana przez wyspecjalizowaną w tym zakresie firmę. W wyjątkowych przypadkach i po uzgodnieniu z firmą KNECHT Maschinenbau GmbH maszynę można zwrócić.

Materiały eksploatacyjne (np. ściernice, chłodziwo itd.) muszą również zostać fachowo zutylizowane.

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 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	(W200II)
Numer maszyny	(101156200)
Nazwa zespołu	(Moduł silnika po lewej stronie)
Nazwa części	(Moduł prowadnicy)
Nr pozycji	(09)
Nr rysunku	(405L-08-0426)
Liczba sztuk	(1 szt.)

W razie pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji.

10. Serwis, części zamienne i akcesoria

10.4 Akcesoria

10.4.1 Stosowane ściernice

Typ	Wymiary	Dodatek	Norma	Numer katalogowy	Uwagi
CBN	d.100xd.40x40			412F-73-0106	Standard

UWAGA

Bez zgody firmy KNECHT Maschinenbau GmbH nie wolno stosować innych ściernic.

Firma KNECHT Maschinenbau GmbH nie ponosi odpowiedzialności wynikającej z zastosowania innych ściernic.

Jeśli potrzebne są ściernice lub inne wyposażenie dodatkowe, należy skontaktować się z naszym działem sprzedaży, naszymi przedstawicielami handlowymi lub bezpośrednio z firmą KNECHT Maschinenbau GmbH.

Dziękujemy za zaufanie!

11. Aneks

11.1 Deklaracja zgodności WE

w rozumieniu Dyrektywy WE 2006/42/WE

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

Niniejszym oświadczamy, że podana poniżej maszyna spełnia w kwestiach konstrukcji i typu budowy oraz w wersji wprowadzonej przez nas do obrotu wszystkie przewidziane w tej kategorii i zasadnicze wymogi dotyczące bezpieczeństwa i ochrony zdrowia określone w odpowiednich dyrektywach WE.

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

Nazwa maszyny:
Typ:

Ostrzarka do płaszczyzn
W 200 II

**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:

Peter Heine (dypl. inż. budowy maszyn BA)
Tel. +49-7527-928-15

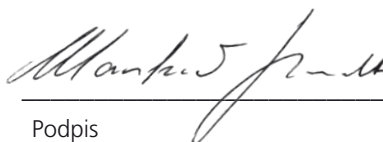
Producent:

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.

Bergatreute, 28 października 2019 r

Miejscowość, data


Podpis

Dyrektor generalny

Dane osoby podpisującej

KNECHT Maschinenbau GmbH

Witschwender Straße 26 · 88368 Bergatreute · Niemcy · T +49-7527-928-0 · F +49-527-928-32
mail@knecht.eu · www.knecht.eu