

Instrukcja obsługi

W 300

Ostrzarka do tarcz otworowych maszynek do mielenia mięsa



Instrukcja obsługi

Ostrzarka do tarcz otworowych maszynek do mielenia mięsa W 300

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

20 lipca 2022 r

Prawa autorskie

Prawa autorskie do niniejszej instrukcji obsługi oraz pozostałej dokumentacji pozostają własnością firmy KNECHT Maschinenbau GmbH. Przekazywane są one wyłącznie naszym klientom i użytkownikom naszych produktów i są związane z maszyną.

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 użytkownika	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	Sterownik maszyny	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	18
3.4.2	Pulpit sterowniczy	18
3.4.3	Standardowe urządzenie chłodzące lub z filtrem taśmowym (opcja)	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	Dźwignie obsługowe stołu okrągłego i agregatu ostrzącego	26
7.4	Uchwyt obrabianego elementu z/ bez elementu centrującego	27
7.5	Ustalanie pozycji roboczej	28
7.6	Ustawianie dopływu czynnika chłodzącego	29
7.7	Ostrzenie tarcz otworowych maszynek do mielenia mięsa	30
7.8	Planowanie noży krzyżowych	32
7.9	Ostrzenie oryginalnych elementów tnących Handtmann	35
7.9.1	Płaskorównoległe ostrzenie tarcz otworowych Handtmann	35
7.9.2	Płaskorównoległe ostrzenie noży krzyżowych Handtmann	36
7.10	Obciążanie ściernicy CBN	38
7.11	Wymiana ściernicy	39
7.12	Ostrzenie bez magnezu	40
8.	Pielęgnacja i konserwacja	41
8.1	Dodatek do czynnika chłodzącego	41
8.1.1	Plan konserwacji płynu obróbkowego	41
8.2	Smarowanie	42
8.2.1	Plan smarowania i tabela smarów	42
8.3	Czyszczenie	43
8.4	Plan konserwacji (praca jednozmianowa)	44

Spis treści

9.	Demontaż i utylizacja	45
9.1	Demontaż	45
9.2	Utylizacja	45
10.	Serwis, części zamienne i akcesoria	46
10.1	Adres pocztowy	46
10.2	Serwis	46
10.3	Części zamienne	46
10.4	Akcesoria	47
10.4.1	Stosowane ściernice	47
11.	Aneks	48
11.1	Deklaracja zgodności WE	48

1. Ważne wskazówki

1.1 Wstęp do instrukcji obsługi

Niniejsza instrukcja obsługi ma na celu ułatwienie zapoznania się z ostrzarką do tarcz otworowych maszynek do mielenia mięsa, dalej zwaną „ostrzarką” umożliwienie korzystania z niej w zakresie zgodnym z przeznaczeniem.

Instrukcja obsługi zawiera ważne wskazówki dotyczące bezpiecznej, prawidłowej i ekonomicznej eksploatacji ostrzarki. Przestrzeganie tej instrukcji pomaga uniknąć zagrożeń, kosztów naprawy i zredukować okresy przestoju, a także podnieść niezawodność i wydłużyć okres eksploatacji ostrzarki.

Instrukcja obsługi musi być zawsze dostępna w miejscu użytkowania ostrzarki.

Do przeczytania i przestrzegania niniejszej instrukcji jest zobowiązana każda osoba, której powierzono wykonywanie wszelkiego typu prac przy ostrzarce, np.:

- transportu, montażu, uruchomienia;
- obsługi, w tym usuwania usterek w ramach procesu roboczego oraz
- utrzymywania w stanie sprawności (konserwacja, naprawa).

Oprócz instrukcji obsługi i przepisów dotyczących zapobiegania wypadkom, obowiązujących w kraju użytkownika i w miejscu użytkowania, należy przestrzegać również uznanych zasad techniki z zakresu bezpieczeństwa i fachowego wykonywania 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 pracy w ramach 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 nakazu.



OSTROŻNIE! NIEBEZPIECZNE NAPIĘCIE ELEKTRYCZNE (znak ostrzegawczy na pulpicie sterowniczym)

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! ROZRUSZNIKI SERCA (znak zakazu na drzwiach ochronnych)

W maszynie jest zabudowany silny magnes. Aby uniknąć zakłóceń w działaniu rozrusznika serca, należy zachować co najmniej 30 cm odstępu między płytą mocującą magnes i implantem.

1.3.2 Ogólne znaki nakazu

Należy przestrzegać następujących ogólnych znaków nakazu.



OSTROŻNIE! NIEBEZPIECZEŃSTWO ZRANIENIA NOŻEM

Podczas 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 czynnika chłodzącego 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 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, ujętego w nawiasach.

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



Rys. 7-5 Uchwyt obrabianego elementu

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

Duże obrabiane elementy należy środkować bez stosowania elementu centrującego. Dla ułatwienia orientacji można wykorzystać krawędź stołu okrągłego i rowki na stole okrągłym.

Obrabiany element jest mocowany na stole elektromagnetycznym. Przed każdym ostrzeniem magnes stołu okrągłego musi być uruchomiony przez wciśnięcie przycisku „Magnes wł./wyl.” (3-5/5).

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 związane z bezpiecznym użytkowaniem 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 dopuszczać 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, którym powierzono pracę 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 zgodnie z najnowszym stanem techniki i 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 zakłócać 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, 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 magnetycznym.

Inne lub wykraczające poza ten zakres zastosowanie uznawane jest 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 zużywających się.

Stosować wyłącznie oryginalne części zamienne i zużywające się. Zastosowanie części obcych nie daje pewności, że są one odpowiednio skonstruowane i dopasowane do maszyny pod kątem obciążenia i 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 użytkownik musi zapewnić prawidłowe zabezpieczenia.

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 dostępne w komplecie i czytelne.

2.4.4 Dobór pracowników, kwalifikacje pracowników

Przy ostrzarce mogą pracować wyłącznie odpowiednio wykwalifikowani i wdrożeni pracownicy. Przestrzegać minimalnego wieku ustawowego!

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

Pracownicy, którzy znajdują się w fazie szkoleniowej, wprowadzania w swoje obowiązki, nauki zawodu lub wdrażania do pracy, mogą pracować przy ostrzarce wyłącznie pod stałym nadzorem doświadczonej osoby!

2. Bezpieczeństwo

2.4.5 Sterownik maszyny

Maszynę mogą włączać wyłącznie 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 ostrzarkę pod kątem widocznych uszkodzeń i sprawności 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 elektryków 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

Niebezpieczeństwo zmiążdżenia i wciągnięcia np. odzieży, palców, włosów w obszarze ściernic. 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. Przed rozpoczęciem prac w zakresie utrzymania w stanie sprawności poinformować operatorów. Wyznaczyć odpowiedzialną osobę nadzorującą.

2. Bezpieczeństwo

Przed rozpoczęciem wszelkich prac w zakresie utrzymania w stanie sprawności 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, które nie wykazują nienagannego stanu technicznego.

Stosować wyłącznie oryginalne części zamienne i zużywające się. 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 zużytych i wymienionych.

2.4.12 Oleje i smary

Podczas pracy z olejami i smarami przestrzegać danych zawartych w karcie charakterystyki danego produktu. Przestrzegać specjalnych wytycznych dotyczących zastosowania w przemyśle spożywczym.

2.4.13 Zmiana miejsca ustawienia ostrzarki

Nawet w przypadku 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.

W obszarze przeładunku i ustawienia oprócz pracowników wyznaczonych do wykonania tych prac nie mogą znajdować się żadne inne osoby.

Ostrzarkę podnosić wyłącznie w fachowy sposób zgodnie z danymi zamieszczonymi w instrukcji obsługi (punkty mocowania zawiesi do urządzeń ładunkowych 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 tarcz otworowych maszynek do mielenia mięsa W 300 jest przeznaczona do ostrzenia tarcz otworowych i noży maszynek do mielenia mięsa o średnicy do 300 mm (opcjonalnie 400 mm).

3.2 Dane techniczne

Wysokość (maksymalna, gdy dźwignia jest podniesiona do góry) _____ ok. 2095 mm

Szerokość (włącznie z urządzeniem chłodzącym filtra taśmowego) _____ ok. 1665 mm

Głębokość (włącznie z urządzeniem chłodzącym _____ ok. 1700 mm
z filtrem taśmowym i wyciągiem)

Masa _____ 650 kg

Masa urządzenia chłodzącego z filtrem taśmowym _____ 90 kg

Masa standardowego urządzenia chłodzącego _____ 20 kg

Zasilanie elektryczne* _____ 3x 400 V

Częstotliwość sieciowa* _____ 50 Hz

Moc* _____ 4 kW

Pobór mocy* _____ 6 kW

Pobór prądu* _____ 9 A

Zabezpieczenie wstępne* _____ 25 A

Zmierzony poziom ciśnienia akustycznego skorygowany według _____ 75 dB (A)
charakterystyki częstotliwościowej A na stanowisku roboczym LpA**

Średnica stołu okrągłego _____ 300 mm (opcjonalnie 400 mm)

Obroty stołu okrągłego _____ 31 i 62 1/min.

Średnica ściernicy _____ 200 mm

Obroty ściernicy _____ 3000 1/min.

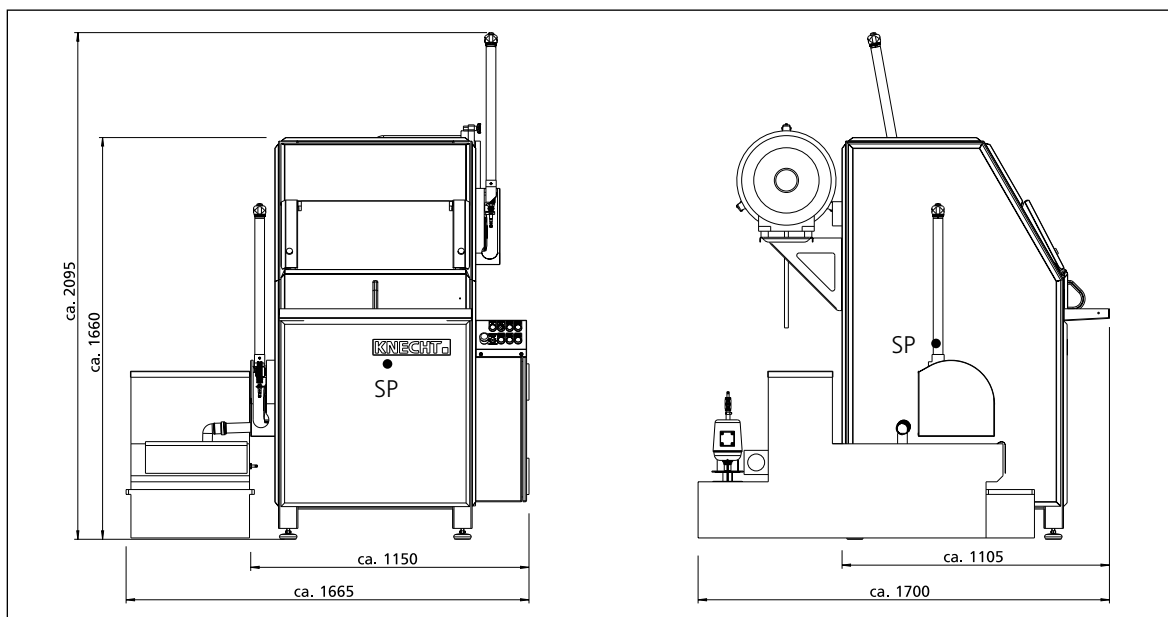
Prędkość skrawania dla ściernicy d.200*** _____ 31 m/s

*) Te dane mogą być różne zależnie od zasilania elektrycznego.

**) Parametry emisji hałasu podane wg EN ISO 11202 (niepewność wyniku pomiaru KpA. 2,5 dB(A))

***)) Ostrożnie! Prędkość skrawania 31 m/s jest osiągana przy 50 Hz. Jeżeli częstotliwość zasilania elektrycznego jest wyższa, prędkości skrawania są większe. Używać tylko dopuszczonych materiałów ściernych. Ostrzona była tarcza otworowa do maszynki do mielenia mięsa firmy Turbocut (d.200 mm)

3. Opis



Rys. 3-1 Wymiary w mm

3.3 Opis działania

Szlifierka do płaszczyzn W 300 ostrzy tarcze otworowe i noże maszynek do mielenia mięsa o średnicy do 300 mm (opcjonalnie 400 mm).

UWAGA

Tarcza otworowa do maszynki do mielenia mięsa nie może wystawać ponad stół magnetyczny.

Tarcze otworowe są mocowane magnetycznie lub – jeżeli nie jest stosowane mocowanie magnetyczne - elementami centrującymi do stołu okrągłego szlifierki do płaszczyzn W 300.

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

Do nietypowych zastosowań dostępne są także uchwyty specjalne.

Seryjnie maszyna jest dostarczana ze ściernicami CBN i urządzeniem chłodzącym z filtrem taśmowym.

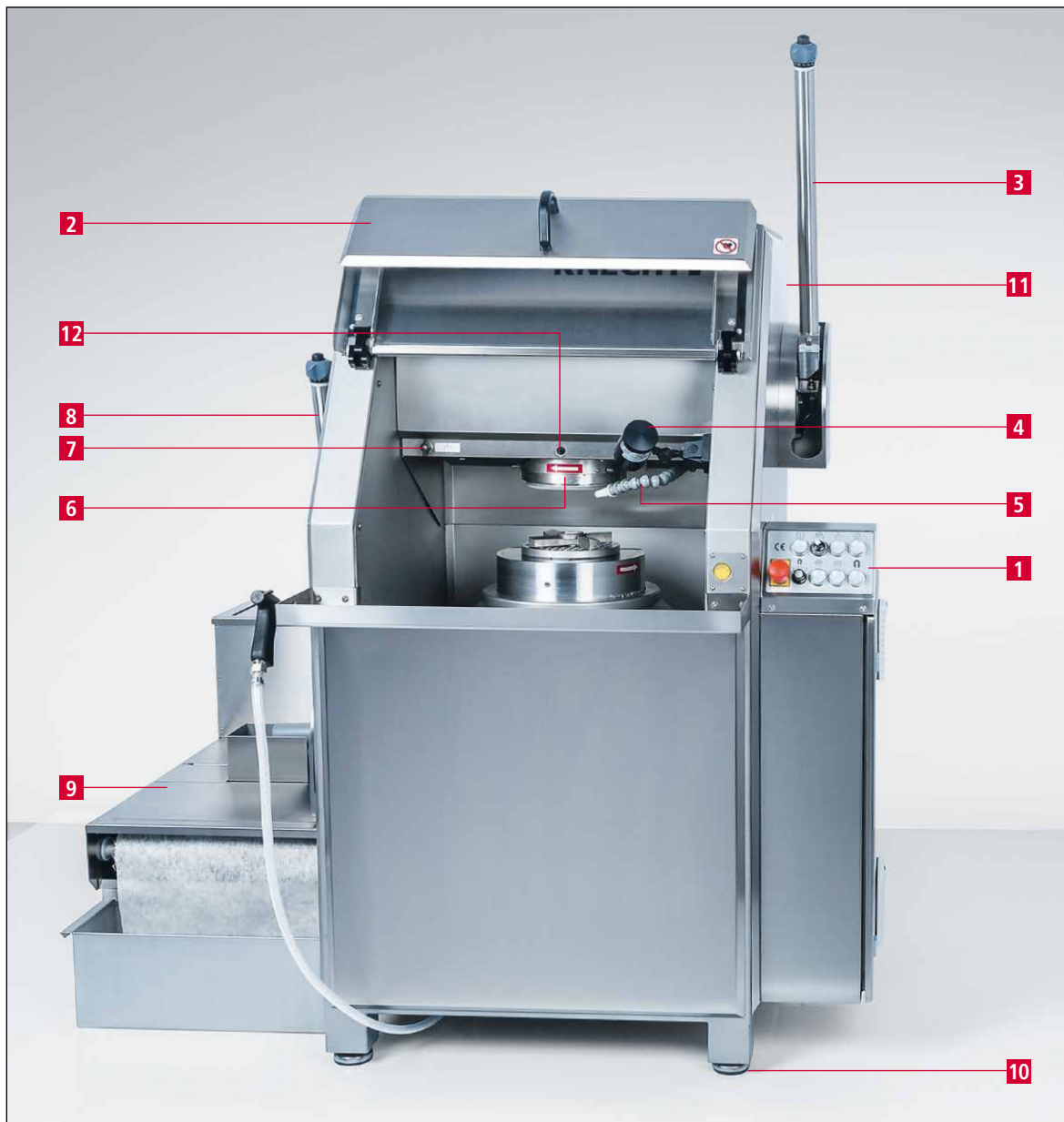
Opcjonalnie maszyna W 300 może być dostarczona ze standardowym urządzeniem chłodzącym i instalacją oczyszczania powietrza (określaną w dalszym ciągu jako wyciąg).

UWAGA

Wolno używać tylko materiałów ściernych dopuszczonych przez firmę KNECHT Maschinenbau GmbH.

3. Opis

3.4 Opis podzespołów



Rys. 3-2 Ogólny widok ostrzarki

- 1 Pulpit sterowniczy
- 2 Drzwi zabezpieczające
- 3 Dźwignia obsługowa „Agregat ostrzący”
- 4 Lampa robocza LED
- 5 Wąż do czynnika chłodzącego
- 6 Agregat ostrzący
- 7 Zawór czynnika chłodzącego
- 8 Dźwignia obsługowa „Stół okrągły”
- 9 Urządzenie chłodzące z filtrem taśmowym
- 10 Regulowane łapy maszyny
- 11 Wyciąg (opcja)
- 12 Blokada

3. Opis

3.4.1 Włączanie / wyłączanie ostrzarki



Rys. 3-3 Włącznik główny

Wyłącznik główny znajduje się na tylnej 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. 3-4 Pulpit sterowniczy

Maszyna jest obsługiwana z panelu obsługowego sterownika SPS maszyny. Podzespoły mechaniczne można obsługiwać przyciskami, przełącznikami i regulatorami sterownika.

3. Opis



Rys. 3-5 Pulpit sterowniczy

- 1 Przycisk „Sterownik wł.”: uaktywnia sterownik SPS.
- 2 Przełącznik wybierakowy „Stół okrągły I/II”: służy do wybierania prędkości posuwu stołu okrągłego. Dostępne są dwie prędkości.
- 3 Przycisk „Czynnik chłodzący wł./wyl.”: włącza lub wyłącza pompę czynnika chłodzącego.
- 4 Przycisk „Napędy wł./wyl.”: włącza lub wyłącza napędy ściernicy, stołu okrągłego, pompy czynnika chłodzącego i wyciągu. Ze względu na bezpieczeństwo napędy mogą być włączane tylko, gdy magnes jest aktywny.
- 5 Przycisk „Magnes wł./wyl.”: włącza lub wyłącza magnes stołu okrągłego.
- 6 Przycisk „Ściernica wł./wyl.”: włącza lub wyłącza ściernicę. Działa tylko przy włączonym magnesie.
- 7 Przycisk „Stół okrągły wł./wyl.”: włącza lub wyłącza ruch obrotowy stołu okrągłego.
- 8 Przełącznik wybierakowy „Siła magnesu”: reguluje natężenie pola magnetycznego stołu okrągłego.
- 9 Przycisk „Wyłącznik awaryjny”

3. Opis

3.4.3 Standardowe urządzenie chłodzące lub z filtrem taśmowym (opcja)



Rys. 3-6 Urządzenie chłodzące z filtrem taśmowym

Urządzenie chłodzące z filtrem taśmowym (3-6) znajduje się po lewej stronie maszyny.

W trakcie ostrzenia narzędzie musi być stale chłodzone.

W tym celu do zbiornika wody należy wlać ok. 140 litrów wody z dodatkiem chłodzącym.



Rys. 3-7 Standardowe urządzenie chłodzące

Standardowe urządzenie chłodzące (3-7) znajduje się po lewej stronie maszyny.

W trakcie ostrzenia narzędzie musi być stale chłodzone.

W tym celu wlać wodę z dodatkiem chłodzącym do miski. Wysokość napełnienia wynosi maks. 220 mm.

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 środków transportowych o wystarczających wymiarach, np. samochodów ciężarowych, wózków widłowych lub hydraulicznych wózków podnośnych.

W przypadku zastosowania wózka widłowego lub wózka podnośnego 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 poprosić o konsultację niezależnego rzeczoznawcy.

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 elektryków. 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 na 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

Ustawień różnych elementów konstrukcyjnych i elektrycznych dokonuje przed dostawą firma KNECHT Maschinenbau GmbH.

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 łapami maszyny.

Zlecić elektrykowi podłączenie do dostępnego na miejscu źródła zasilania.

Przed uruchomieniem kompletnie zamontować i sprawdzić zabezpieczenia.



OSTROŻNIE

Przed uruchomieniem zlecić upoważnionemu fachowcowi sprawdzenie skuteczności wszystkich zabezpieczeń.

6. Uruchomienie



Wszelkie prace mogą być wykonywane wyłącznie przez upoważnionych specjalistów.

Przestrzegać obowiązujących w tym zakresie lokalnych przepisów BHP.



Rys. 6-1 Napętnianie urządzenia chłodzącego z filtrem taśmowym

Ustawić urządzenie chłodzące z filtrem taśmowym lub standardowe urządzenie chłodzące, podłączyć i napełnić wodą z dodatkiem chłodzącym wg opisu w rozdziale 3.4.3.

Informacje o dodatku chłodzącym, patrz rozdział 8.1.

Wtyczkę siłową (wtyczka CEE) podłączyć do dostępnego na miejscu gniazda wtykowego (3x 400 V, 16 A) i ustawić wyłącznik główny w pozycji „I”.



Rys. 6-2 Pulpit sterowniczy

Na pulpicie sterowniczym nacisnąć przycisk „Sterownik wł.” (6-2/1). Sterownik SPS jest teraz aktywny.

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

6. Uruchomienie



Rys. 6-3 Sprawdzanie kierunku obrotu

Sprawdzić kierunek obrotu.

Strzałki kierunkowe (6-3/1) określają kierunki obrotu stołu okrągłego i ściernicy.

W razie potrzeby przełożyć wtyczkę do zmiany biegów.

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.” (6-2/2), aby wyłączyć stół okrągły.

7. Obsługa

7.1 Włączanie ostrzarki

Ustawić wyłącznik główny (patrz rys. 3-3) w pozycji „I”. Wcisnąć przycisk „Sterownik w.” (3-5/1). Sterownik SPS jest teraz aktywny.

7.2 Stół okrągły

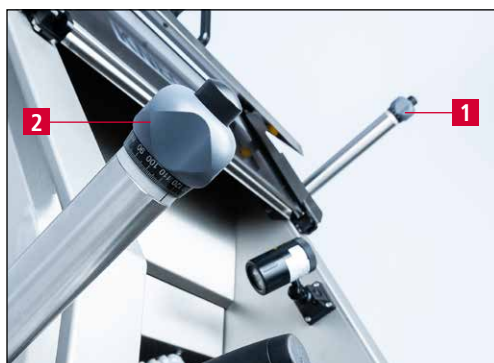


Rys. 7-1 Stół okrągły

Elementy do obróbki są układane na stole okrągłym (7-1/1) i centrowane. Stół okrągły jest wyposażony w elektromagnes do mocowania obrabianego elementu. Siła pola magnetycznego jest podzielona na 6 stopni (3-5/8).

Stół okrągły jest napędzany przez przekładnię zębatą czołową. Dostępne są dwie prędkości (3-5/2).

7.3 Dźwignie obsługowe stołu okrągłego i agregatu ostrzącego



Rys. 7-2 Dźwignia obsługowa

Do dosuwania agregatu ostrzącego i stołu okrągłego służą odpowiednie dźwignie obsługowe ((7-2/1) i (7-2/2)).

W celu szybkiego dosunięcia należy popychać dźwignie obsługowe do góry lub pociągać do przodu.



Rys. 7-3 Przycisk dosuwu precyzyjnego „Stół okrągły”

Dźwignia obsługowa musi być najpierw odblokowana elektromagnetycznie. W tym celu nacisnąć przycisk (7-3/2) na czubku dźwigni obsługowej. Po osiągnięciu pożądanego położenia zwolnić przycisk. Dźwignia obsługowa zostanie ponownie zaryglowana elektromagnetycznie.

Do precyzyjnego dosuwu służą pokrętła (7-3/1) na czubku odpowiednich dźwigni obsługowych.

7. Obsługa

7.4 Uchwyt obrabianego elementu z/bez elementu centrującego



Rys. 7-4 Dźwignia obsługowa „Stół okrągły”

W celu wożenia obrabianego elementu można obrócić stół okrągły do pozycji wymiany. W tym celu przesunąć dźwignię obsługową „Stół okrągły” (7-4/1) do dołu.



Rys. 7-5 Element centrujący

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

Duże obrabiane elementy należy środkować bez stosowania elementu centrującego. Dla ułatwienia orientacji można wykorzystać krawędź stołu okrągłego i rowki na stole okrągłym.

Obrabiany element jest mocowany na stole elektromagnetycznym. Przed każdym ostrzeniem magnes stołu okrągłego musi być uruchomiony przez wciśnięcie przycisku „Magnes wł./wył.” (3-5/5).

7. Obsługa

7.5 Ustalanie pozycji roboczej



Rys. 7-6 Pozycja stołu okrągłego

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.

Pozycję stołu okrągłego można ustalić dźwignią obsługową „Stół okrągły” (7-2/2) po lewej stronie maszyny.

W tym celu popchnąć dźwignię obsługową do tyłu lub pociągnąć do przodu.

W obrabianych elementach z wieńcem pozycję stołu okrągłego można dokładnie wyregulować przyciskiem dosuwu precyzyjnego (7-3/1) na czubku dźwigni obsługowej.

UWAGA

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

7. Obsługa

7.6 Ustawianie dopływu czynnika chłodzącego



Rys. 7-7 Wnętrze

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

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

Wąż czynnika chłodzącego (7-7/2) jest elastyczny i musi być ustawiony tak, aby czynnik chłodzący dopływał bezpośrednio do obrabianego elementu.

UWAGA

Podczas szlifowania uważać, aby chłodziwo było ciągle dostarczane do obrabianego elementu, w przeciwnym razie może dojść do przegrzania i w konsekwencji do uszkodzenia struktury metalu w obrabianym elemencie. Poziom chłodziwa regularnie sprawdzać przed ostrzeniem.

7. Obsługa

7.7 Ostrzenie tarcz otworowych maszynek do mielenia mięsa



Rys. 7-8 Tarcza otworowa na stole okrągłym

Włączyć ostrzarkę (patrz rozdział 3.4.1) i uaktywnić sterownik przyciskiem „Sterownik wł.” (3-5/1).

Obrabiany element położyć na stole okrągłym i wycentrować. Do mniejszych obrabianych elementów zastosować elementy centrujące (7-8/1).

Unieruchomić obrabiany element, naciskając przycisk „Magnes wł./wył.” (3-5/5).

Ustawić stół okrągły i agregat ostrzący w pozycji roboczej wg rozdziału 7.5.



Rys. 7-9 Dźwignia obsługowa „Agregat ostrzący”

Dźwignią obsługową „Agregat ostrzący” (7-9/1) z prawej strony maszyny opuścić agregat ostrzący tuż nad tarczę otworową. Ściernica powinna zetknąć się z tarczą otworową dopiero przy włączonych napędach.

Zamknąć drzwi zabezpieczające (3-2/2). Naciskając przycisk „Napędy wł./wył.” (3-5/4), uruchomić stół okrągły, ściernicę, pompę czynnika chłodzącego i wyciąg.

UWAGA

Maszyna jest zabezpieczona elektrycznie i agregaty mogą być włączone tylko, gdy drzwi zabezpieczające są zamknięte a magnes aktywny.

WSKAZÓWKA

Stół okrągły maszyny ma dwie prędkości obrotowe. Prędkość obrotową można wybrać przełącznikiem wybierakowym „Stół okrągły I/II” (3-5/2). Przy większej prędkości stołu okrągłego „II” zdejmowane jest więcej materiału.

Mniejsza prędkość stołu okrągłego „I” zapewnia lepszą jakość powierzchni obrabianego elementu.

7. Obsługa



Rys. 7-10 Przycisk dosuwu precyzyjnego „Agregat ostrzący”

Do ostrzenia dosuwać agregat ostrzący przyciskiem dosuwu precyzyjnego (7-10/1) 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 narzędzia.

Pożądana jakość powierzchni jest zachowywana, jeżeli prędkość stołu okrągłego zostanie zmniejszona a po ostatnim dosuwie maszyna przez krótki czas będzie wyiskrzać, szlifując z mniejszym dociskiem.

Po zakończeniu ostrzenia przesunąć agregat ostrzący dźwignią obsługową do góry tak, aby napędy zatrzymały się automatycznie. Wyłączyć magnes stołu okrągłego przyciskiem „Magnes wł./wyl.” (3-5/5).

Następnie można wyjąć tarczę otworową i naostrzyć po drugiej stronie.

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

UWAGA

Podczas przepłukiwania sitka do mielenia mięsa nigdy nie kierować strumienia wody bezpośrednio na otwór zbiornika na wodę.

7. Obsługa

7.8 Planowanie noży krzyżowych



Rys. 7-11 Nóż krzyżowy na stole okrągłym

Włączyć ostrzarkę (patrz rozdział 3.4.1) i uaktywnić sterownik przyciskiem „Sterownik wł.” (3-5/1).

Położyć nóż krzyżowy (7-11/1) na splanowaną tarczę otworową (7-11/2). Wieniec noża krzyżowego leży w otworze tarczy otworowej. Tarczę otworową i nóż krzyżowy wycentrować na stole obrotowym za pomocą spłaszczonego elementu centrującego (7-11/3) do noży krzyżowych.

Unieruchomić obrabiany element, naciskając przycisk „Magnes wł./wył.” (3-5/5).

Ustawić stół okrągły i agregat ostrzący w pozycji roboczej wg rozdziału 7.5.

WSKAZÓWKA

Nóż nie jest utrzymywany przez siłę magnesu. W tym przypadku włączenie stołu magnetycznego służy tylko do odblokowania sterownika, aby umożliwić włączenie napędów szlifierskich.



Rys. 7-12 Przycisk dosuwu precyzyjnego „Stół okrągły”

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

Pozycję stołu okrągłego można dokładnie wyregulować przyciskiem dosuwu dokładnego (7-12/1) na lewej dźwigni obsługowej.

7. Obsługa



Rys. 7-13 Dźwignia obsługowa „Agregat ostrzący”

UWAGA

Maszyna jest zabezpieczona elektrycznie i agregaty mogą być włączone tylko, gdy drzwi zabezpieczające są zamknięte a magnes aktywny.

WSKAZÓWKA

Stół okrągły maszyny ma dwie prędkości obrotowe. Prędkość obrotową można wybrać przełącznikiem wybierakowym „Stół okrągły I/II” (3-5/2). Przy większej prędkości stołu okrągłego „II” zdejmowane jest więcej materiału.

Mniejsza prędkość stołu okrągłego „I” zapewnia lepszą jakość powierzchni obrabianego elementu.



Rys. 7-14 Przycisk dosuwu precyzyjnego „Agregat ostrzący”

Do ostrzenia dosuwać agregat ostrzący przyciskiem dosuwu precyzyjnego (7-14/1) 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 narzędzia.

Pożądana jakość powierzchni jest zachowywana, jeżeli prędkość stołu okrągłego zostanie zmniejszona a po ostatnim dosuwie maszyna przez krótki czas będzie wyiskrzyć, szlifując z mniejszym dociskiem.

Po zakończeniu ostrzenia przesunąć agregat ostrzący dźwignią obsługową (7-13/1) do góry tak, aby napędy zatrzymały się automatycznie.

7. Obsługa

Wyłączyć magnes stołu okrągłego przyciskiem „Magnes wł./wył.” (3-5/5).

Następnie można wyjąć nóż krzyżowy i naostrzyć po drugiej stronie.

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

UWAGA

Podczas przepłukiwania nożyka do rozdrabniania mięsa nigdy nie kierować strumienia wody bezpośrednio na otwór zbiornika na wodę.

7. Obsługa

7.9 Ostrzenie oryginalnych elementów tnących Handtmann

Ostrzarka do planowania W 300 szlifuje elementy tnące Handtmann w oryginalnej jakości „H”. Te elementy obrabiane są oznakowane literą „H”. Urządzenie W 300 spełnia wszystkie wymagania z zakresu ostrzenia elementów tnących Handtmann:

- Ulepszona jakość szlifowania
- Płaskość i płaskorównoległość zoptymalizowana do 0,02 mm (co odpowiada wyższym wymaganiom i lepszej jakości, niż określono dla tarcz standardowych)

UWAGA

Ostrzarka do planowania W 300 powinna być wcześniej ustawiona na wyższą równoległość powierzchni przez technika serwisowego KNECHT!

Do szlifowania należy użyć ściernicy z azotkiem boru (śr. 200 mm).

7.9.1 Płaskorównoległe ostrzenie tarcz otworowych Handtmann



Rys. 7-15 Tarcza otworowa na stole okrągłym

Oczyścić stół obrotowy zgodnie z opisem w rozdziale 8.3.

Włączyć ostrzarkę (patrz rozdział 3.4.1) i uaktywnić sterownik przyciskiem „Sterownik wł.” (3-5/1).

Tarczę otworową położyć na stole obrotowym i wycentrować. Do mniejszych obrabianych elementów zastosować elementy centrujące (7-15/1).

Unieruchomić tarczę otworową, naciskając przycisk „Magnes wł./wył.” (3-5/5) (mocowanie magnetyczne I).

Ustawić stół obrotowy i agregat ostrzący w pozycji roboczej wg rozdziału 7.5.

Zamknąć drzwi zabezpieczające (3-2/2). Naciskając przycisk „Napędy wł./wył.” (3-5/4), uruchomić stół obrotowy, ściernicę, pompę czynnika chłodzącego i wyciąg.

UWAGA

Maszyna jest elektrycznie zabezpieczona, dlatego agregaty można włączyć tylko przy zamkniętych drzwiach zabezpieczających i przy aktywnym magnesie.

WSKAZÓWKA

Prędkość stołu obrotowego należy ustawić na poziom „I”.

7. Obsługa

Oszlifować trzy strony (w najlepszym przypadku cztery) i każdorazowo odczekać 20 sekund aż do wygaszenia. Minimalnie zmniejszyć docisk za pomocą dosuwu precyzyjnego (7-14/1) i odczekać kolejne 10 sekund do wygaszenia.

Po zakończeniu ostrzenia przesunąć agregat ostrzący dźwignią obsługową (7-13/1) do góry tak, aby napędy zatrzymały się automatycznie. Wyłączyć magnes stołu obrotowego przyciskiem „Magnes wł./wył.” (3-5/5).

Zmyć tarczę otworową wodą i oczyścić sprężonym powietrzem. Następnie naoliwić, aby uniknąć korozji. Oczyścić stół obrotowy (patrz rozdział 8.3).

7.9.2 Płaskorównoległe ostrzenie noży krzyżowych Handtmann



Rys. 7-16 Nóż krzyżowy na stole okrągłym

Oczyścić stół obrotowy zgodnie z opisem w rozdziale 8.3.

Położyć nóż krzyżowy (7-16/1) na płaskooszlifowaną tarczę otworową (7-16/2).- Wieniec noża krzyżowego leży w otworze tarczy otworowej. Tarczę otworową i nóż krzyżowy wycentrować na stole obrotowym za pomocą spłaszczonego elementu centrującego (7-16/3) do noży krzyżowych.

Unieruchomić obrabiany element, naciskając przycisk „Magnes wł./wył.” (3-5/5) (mocowanie magnetyczne I).

Ustawić stół obrotowy i agregat ostrzący w pozycji roboczej wg rozdziału 7.5.

WSKAZÓWKA

Nóż nie jest utrzymywany przez siłę magnesu. W tym przypadku włączenie stołu magnetycznego służy tylko do odblokowania sterownika, aby umożliwić włączenie napędów szlifierskich.

Prędkość stołu obrotowego należy ustawić na poziom „I”.

Przy ostrzeniu noży krzyżowych należy uważać, aby ściernica nie stykała się z trzonkiem noża. Pozycję stołu obrotowego można dokładnie wyregulować przyciskiem dosuwu dokładnego (7-12/1) na lewej dźwigni obsługowej.

Oszlifować trzy strony (w najlepszym przypadku cztery) i każdorazowo odczekać 20 sekund aż do wygaszenia. Minimalnie zmniejszyć docisk za pomocą dosuwu precyzyjnego (7-14/1) i odczekać kolejne 10 sekund do wygaszenia.

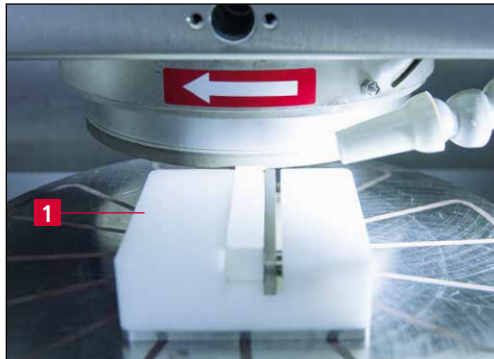
Po zakończeniu ostrzenia przesunąć agregat ostrzący dźwignią obsługową (7-13/1) do góry tak, aby napędy zatrzymały się automatycznie. Wyłączyć magnes stołu obrotowego przyciskiem „Magnes wł./wył.” (3-5/5).

7. Obsługa

Zmyć tarczę otworową i nóż krzyżowy wodą i oczyścić sprężonym powietrzem. Następnie naoliwić, aby uniknąć korozji. Oczyścić stół obrotowy (patrz rozdział 8.3).

7. Obsługa

7.10 Obciąganie ściernicy CBN



Rys. 7-17 Obciąganie ściernicy

Jeżeli w trakcie szlifowania spada wydajność szlifowania, należy obciągnąć ściernicę.

Obciągacz (7-17/1) ustawić na stole okrągłym i włączyć magnes stołu okrągłego, naciskając przycisk „Magnes wł./wył.” (3-5/5).

Ustawić stół okrągły w pozycji roboczej wg rozdziału 7.5 (osełka obciągająca pod ściernicą).

Opuścić ściernicę na kilka milimetrów ponad osełkę obciągającą.

Uruchomić ściernicę, naciskając przycisk „Ściernica wł./wył.” (3-5/6).

Dosunąć ściernicę przyciskiem dosuwu dokładnego na dźwigni obsługowej „Agregat ostrzący” (7-14/1). Gdy ściernica zetknie się z osełką obciągającą, ponownie nieznacznie ją dosunąć. Powtarzać tę procedurę wielokrotnie.

Ściernica jest gotowa do użytku.

7. Obsługa

7.11 Wymiana ściernicy



Rys. 7-18 Wymiana ściernicy

W celu odłączenia ściernicy wprowadzić kołek blokujący (7-18/1) i docisnąć do momentu za-blokowania wrzeciona. Poluzować ściernicę za pomocą klucza specjalnego (7-18/2) i odkręcić w kierunku strzałki.

Założyć nową ściernicę i przykręcić kluczem specjalnym (7-18/2). Zdjąć kołek ryglujący (7-18/1).

Po wymianie ściernicy konieczne jest wyregulowanie zabezpieczenia ściernicy. Ściernica może wystawać maks. 1,5 cm poniżej osłony.

WSKAZÓWKA

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

Pamiętać, aby przed włączeniem maszyny został poluzowany i wyjęty kołek ryglujący (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 zużywające się. 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.

W tym celu opuścić ściernicę na wysokość 5 mm powyżej stołu okrągłego, uruchomić i pozostawić pracującą z wodą przez 10 minut.

7. Obsługa

7.12 Ostrzenie bez magnesu



Rys. 7-19 Pulpit sterowniczy

Do ostrzenia specjalnych tarcz otworowych, których mocowanie magnetyczne jest niepożądane, możliwe jest włączenie specjalnych agregatów za pomocą specjalnych kombinacji przycisków.

W tym celu nacisnąć jednocześnie kombinację przycisków „Sterownik wł.” (7-19/2) i „Magnes wł./wył.” (7-19/1).

Kiedy przycisk „Magnes wł./wył.” (7-19/1) zacznie migać, można włączyć te agregaty przyciskiem „Napędy wł./wył.” (7-19/3).

UWAGA

Ostrzenie bez magnesu jest dozwolone tylko pod warunkiem zastosowania odpowiednich elementów centrujących. W przeciwnym razie może dojść do odrzucenia tarczy otworowej i uszkodzenia maszyny.

Firma KNECHT Maschinenbau GmbH nie ponosi odpowiedzialności za nieprawidłowe użytkowanie.

8. Pielęgnacja i konserwacja

8.1 Dodatek do czynnika chłodzącego

Do wody chłodzącej należy koniecznie dodawać dodatek antykorozyjny (patrz rozdział 8.1.1).

UWAGA

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

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

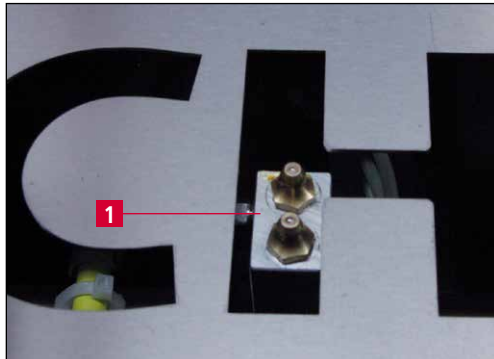
(Wartość odczytana w °Brix, pomnożona przez 1,6 daje stężenie w %).

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 Smarowniczka prowadnicy tocznej

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

Prowadnica toczna głowicy szlifierskiej i szyny prowadzące powinny być smarowana smarem płynnym raz na 4 tygodnie. Smarować należy przez napis KNECHT w pokrywie maszyny (8-1/1).

Smarowniczkę na płycie przekładni musi być raz w roku smarowana przez serwis KNECHT smarem uniwersalnym OEST L2.

8.2.1 Plan smarowania i tabela smarów

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

8. Pielęgnacja i konserwacja

8.3 Czyszczenie



Rys. 8-2 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 nie zawierającym kwasów.

Patrz również objaśnienia w planie smarowania, rozdział 8.2.1.

UWAGA

Podczas czyszczenia nigdy nie kierować strumienia wody bezpośrednio na otwór zbiornika na wodę.



Rys. 8-3 Zdejmowanie pierścienia ociekowego

Codziennie zdejmować pierścień ociekowy (8-3/1) i usuwać znajdujący się pod nim szlam szlifierski.

8. Pielęgnacja i konserwacja

8.4 Plan konserwacji (praca jednozmianowa)

Częstotliwość	Podzespół	Prace konserwacyjne
Codziennie	Komora ostrzenia	Blachy oczyścić szczotką myjącą.
		Zdjąć pierścień ociekowy z magnesu i oczyścić go.
	Drzwi zabezpieczające	Wyczyścić szyby drzwi zabezpieczających.
	Układ chłodzenia filtra taśmowego	Sprawdzić poziom napełnienia. Po dolaniu wody konieczne zmierzyć stężenie środka smarująco-chłodzącego i w razie potrzeby uzupełnić.
Co tydzień	Odsysanie	Oczyścić króciec węża.
		Sprawdzić filtr.
	Układ chłodzenia	Zmierzyć stężenie środka smarująco-chłodzącego i w razie potrzeby uzupełnić.
Co miesiąc	Stół okrągły	Sprawdzić pod kątem nierówności i w razie potrzeby podszlifować na płasko.
	Szyny prowadzące	Przesmarować smarowniczką szyn prowadzących (8-1/1).
Co roku		Zlecić przegląd serwisowy firmie KNECHT Maschinenbau GmbH.

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 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. kamienie ściernie, chłodziwa 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

Jeśli potrzebne są części zamienne, należy posłużyć się dołączoną do maszyny listą części zamien-
nych. Zamówienia prosimy składać zgodnie z poniższym schematem.

Na zamówieniu zawsze podawać: (przykład)

Typ maszyny	(W300)
Numer maszyny	(380155300)
Nazwa zespołu	(stół z napędem)
Nazwa części	(motoreduktor)
Numer pozycji	(31)
Nr rysunku	(41GA20-0090)
Liczba	(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.200xd.78x50			412F-80-0435	Standard

UWAGA

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

Firma KNECHT Maschinenbau GmbH nie ponosi odpowiedzialności za stosowanie innych ściernic i ściernic garnkowych.

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 pod kątem konstrukcji i typu budowy oraz w wersji wprowadzonej przez nas do obrotu spełnia wszystkie odnośne, podstawowe wymogi dotyczące bezpieczeństwa i ochrony zdrowia określone w odnośnych dyrektywach WE.

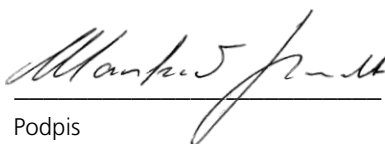
W przypadku niezgodnionej z nami modyfikacji maszyny niniejsza deklaracja traci ważność.

Nazwa maszyny:	Ostrzarka do tarcz otworowych maszynek do mielenia mięsa
Oznaczenie typu:	W 300
Zastosowane normy zharmonizowane, w szczególności:	DIN EN ISO 12100 DIN EN ISO 13857 DIN EN ISO 16089 DIN EN 61000-3-2 DIN EN 61000-3-3 DIN EN 55014-1 DIN EN 349
Pełnomocnik ds. dokumentacji:	Peter Heine (dypl. in. budowy maszyn tytuł uzyskany w akademii zawodowej) 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, 8 maja 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 +49-7527-928-32
mail@knecht.eu · www.knecht.eu