

Руководство по эксплуатации

HV 161

Устройство для ленточной заточки серповидных куттерных ножей



Руководство по эксплуатации

Устройство для ленточной заточки серповидных куттерных ножей NV 161

Производитель

KNECHT Maschinenbau GmbH
Witschwender Straße 26
88368 Bergatreute
Германия

Телефон +49-7527-928-0
Факс +49-7527-928-32

mail@knecht.eu
www.knecht.eu

Документация для эксплуатирующего предприятия

Руководство по эксплуатации

Дата издания руководства по эксплуатации

29 июня 2023 г.

Авторские права

Авторские права на настоящее руководство по эксплуатации и прочую соответствующую документацию остаются собственностью компании KNECHT Maschinenbau GmbH. Руководство по эксплуатации и документация поставляются только заказчикам и организациям, эксплуатирующим нашу продукцию, и входят в комплект поставки станка.

Запрещается тиражировать или предоставлять документацию третьим лицам, в частности компаниям-конкурентам, без нашего разрешения.

Содержание

1.	Важные указания	7
1.1	Предисловие к руководству по эксплуатации	7
1.2	Предупреждения об опасности и символы в руководстве по эксплуатации	7
1.3	Номера рисунков и позиций в руководстве по эксплуатации	8
2.	Безопасность	9
2.1	Основные указания по технике безопасности	9
2.1.1	Соблюдение указаний данного руководства по эксплуатации	9
2.1.2	Обязанности эксплуатирующего предприятия	9
2.1.3	Обязанности персонала	9
2.1.4	Риски при работе на устройстве для ленточной заточки	9
2.1.5	Неисправности	10
2.2	Использование по назначению	10
2.3	Гарантия и ответственность	11
2.4	Правила техники безопасности	11
2.4.1	Организационные мероприятия	11
2.4.2	Защитные приспособления	11
2.4.3	Прочие указания по безопасности	12
2.4.4	Подбор и квалификация персонала	12
2.4.5	Управление станком	12
2.4.6	Меры безопасности в нормальном режиме эксплуатации	12
2.4.7	Риски в результате воздействия электрической энергии	13
2.4.8	Места особой опасности	13
2.4.9	Техническое обслуживание, ремонт и устранение неисправностей	13
2.4.10	Внесение изменений в конструкцию устройства для ленточной заточки	13
2.4.11	Очистка устройства для ленточной заточки	14
2.4.12	Масла и консистентные смазки	14
2.4.13	Перемещение заточного станка вместе с устройством для ленточной заточки	14
3.	Описание	15
3.1	Применение по назначению	15
3.2	Технические характеристики	15
3.3	Описание принципа действия	16
3.4	Описание узлов	17
4.	Транспортировка	18
4.1	Транспортные средства	18
4.2	Повреждения при транспортировке	18
4.3	Перемещение станка в другое место размещения	18

Содержание

5.	Монтаж	19
5.1	Выбор квалифицированного персонала	19
5.2	Место установки	19
5.3	Настройки	19
5.4	Первый ввод в эксплуатацию устройства для ленточной заточки	19
6.	Ввод в эксплуатацию	20
6.1	Монтаж устройства для ленточной заточки HV 161	20
7.	Эксплуатация	21
7.1	Заточка серповидных куттерных ножей на ленте для влажного шлифования (выпуклая заточка)	21
7.1.1	Регулировка угла заточки	21
7.1.2	Монтаж шлифовальной пластины	21
7.1.3	Регулировка зоны поворота шлифовальной пластины	22
7.1.4	Крепление куттерного ножа	23
7.1.5	Основная функция механизма фиксации устройства HV 161	24
7.1.6	Установка устройства для ленточной заточки HV 161 в положение регулировки	25
7.1.7	Заточка куттерного ножа	26
7.1.8	Снятие заусенцев с куттерного ножа и его полировка	29
8.	Уход и техническое обслуживание	30
8.1	Очистка	30
8.1.1	Таблица чистящих средств и смазочных материалов	30
8.2	График технического обслуживания (режим регулировки)	30
9.	Демонтаж и утилизация	31
9.1	Демонтаж	31
9.2	Утилизация	31
10.	Сервис, запасные части и принадлежности	32
10.1	Почтовый адрес	32
10.2	Сервисное обслуживание	32
10.3	Быстроизнашивающиеся и запасные части	32

Содержание

11.	Приложение	33
11.1	Заявление о соответствии	33

1. Важные указания

1.1 Предисловие к руководству по эксплуатации

Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для ознакомления с устройством для ленточной заточки ножей и возможностями его применения по назначению.

Данное руководство по эксплуатации содержит важные указания для безопасной, эффективной и надлежащей эксплуатации устройства. Соблюдение этих указаний поможет избежать рисков, снизить расходы на ремонт, сократить время простоя, а также повысить надежность работы и срок службы устройства для ленточной заточки.

Данное руководство должно быть всегда доступно на месте эксплуатации устройства для ленточной заточки.

Руководство по эксплуатации должны прочесть и соблюдать все лица, выполняющие работы на устройстве для ленточной заточки, включая:

- транспортировку, монтаж, ввод в эксплуатацию;
- эксплуатацию, в т.ч. устранение неисправностей во время рабочего процесса;
- текущий ремонт и техническое обслуживание.

Наряду с руководством по эксплуатации и предписаниями по предотвращению несчастных случаев, действующими в стране использования и на месте эксплуатации, должны соблюдаться общепризнанные профессиональные правила безопасной и квалифицированной работы.

1.2 Предупреждения об опасности и символы в руководстве по эксплуатации

В руководстве по эксплуатации используются следующие символы и обозначения, которые необходимо строго соблюдать.



ОСТОРОЖНО!

Знак опасности в виде треугольника со словом «ОСТОРОЖНО!» используется в качестве указания по технике безопасности для всех работ, связанных с риском для жизни и здоровья людей.

При выполнении этих работ необходимо соблюдать особую осторожность.

ВНИМАНИЕ!

Надпись «ВНИМАНИЕ!» присутствует в местах, где требуется уделять особое внимание тому, чтобы предотвратить повреждение устройств для ленточной заточки или предметов в их окружении.

ПРИМЕЧАНИЕ

Слово «ПРИМЕЧАНИЕ» используется для обозначения советов по применению или особенно полезной информации.

1. Важные указания

1.3 Номера рисунков и позиций в руководстве по эксплуатации

Если в тексте упоминается компонент станка, представленный на рисунке, это делается с указанием номера рисунка и позиции в скобках.

Пример: (7–8/1) – позиция 1 на рисунке 7–8.



Зажим ножа (7–8/1) на шлифовальной пластине (7–8/2).

Рис. 7-8 Зажатие ножа на шлифовальной пластине

2. Безопасность

2.1 Основные указания по технике безопасности

2.1.1 Соблюдение указаний данного руководства по эксплуатации

Основопологающим условием безопасного обращения и бесперебойной работы устройства для ленточной заточки является знание основных инструкций и соблюдение правил по технике безопасности.

- Данное руководство по эксплуатации содержит важные указания для безопасной работы устройства для ленточной заточки.
- Все лица, работающие на устройстве для ленточной заточки, должны соблюдать данное руководство по эксплуатации, а особенно содержащиеся в нем инструкции по технике безопасности.
- Кроме того, необходимо соблюдать правила и предписания по предотвращению несчастных случаев, действующие на месте эксплуатации станка.

2.1.2 Обязанности эксплуатирующего предприятия

Эксплуатирующее предприятие обязуется допускать к работе на устройстве для ленточной заточки только лиц, которые

- ознакомлены с основными правилами техники безопасности на рабочем месте, правилами предотвращения несчастных случаев, а также прошли инструктаж по обращению с устройством для ленточной заточки;
- прочли, поняли руководство по эксплуатации, в особенности раздел «Безопасность», и подтвердили это своей подписью.

Соблюдение персоналом правил техники безопасности во время работы должно проверяться на регулярной основе.

2.1.3 Обязанности персонала

Все лица, которые уполномочены работать на устройстве для ленточной заточки, обязуются

- соблюдать основные правила по обеспечению безопасности труда и предупреждению несчастных случаев;
- до начала работы ознакомиться с руководством по эксплуатации, внимательно прочитать раздел «Безопасность», в особенности предупреждения, и подтвердить это своей подписью.

2.1.4 Риски при работе на устройстве для ленточной заточки

Устройство для ленточной заточки разработано и произведено в соответствии с последними достижениями в сфере техники и признанными правилами техники безопасности. Однако при его использовании могут возникнуть риски для здоровья и жизни оператора или третьих лиц, а также риски повреждения самого устройства или другого имущества.

2. Безопасность

Устройство для ленточной заточки разрешается использовать только:

- по назначению и
- в идеальном состоянии с точки зрения техники безопасности.

Неисправности, которые могут повлиять на безопасность, должны быть немедленно устранены.

2.1.5 Неисправности

В случае возникновения неисправностей, затрагивающих безопасность эксплуатации устройства для ленточной заточки, или если его поведение указывает на таковые, следует немедленно выключить устройство и не включать его до тех пор, пока неисправность не будет выявлена и устранена.

Неисправности должны устраняться только уполномоченным и квалифицированным персоналом.

2.2 Использование по назначению

Устройство для ленточной заточки HV 161 предназначено исключительно для заточки плоских серповидных ножей механического оборудования (например, куттерных ножей). Оно предназначено для монтажа на заточных станках KNECHT USK 160 модельного ряда S.

Все ножи должны быть зажаты в соответствующих креплениях. В первую очередь необходимо проверить, подходит ли крепление к ножу, подлежащему заточке. Только после этого нож можно затачивать.

Любое другое или выходящее за пределы этого описания использование считается использованием не по назначению. Компания KNECHT Maschinenbau GmbH не несет ответственность за ущерб, возникающий вследствие использования не по назначению. Ответственность за возможные последствия несет исключительно эксплуатирующее предприятие.

Использование по назначению также подразумевает соблюдение всех инструкций, содержащихся в данном руководстве по эксплуатации.

ВНИМАНИЕ!

Использование устройства для ленточной заточки не по назначению, в частности, считаются ситуации, когда:

- оно монтируется на заточных станках других моделей, кроме KNECHT USK 160 S;
- нож был зажат неправильно;
- нож затачивается без зажатия;
- защитные приспособления закреплены ненадлежащим образом.

2. Безопасность

2.3 Гарантия и ответственность

Гарантийные требования и материальная ответственность при причинении вреда людям и материальном ущербе исключаются, если их можно отнести к одной или нескольким из следующих причин:

- использование устройства для ленточной заточки не по назначению;
- транспортировка, ввод в эксплуатацию, эксплуатация и техническое обслуживание устройства для ленточной заточки ненадлежащим образом;
- эксплуатация устройства для ленточной заточки с неисправными предохранительными устройствами, либо с неправильно установленными или неработающими защитными или предохранительными приспособлениями;
- несоблюдение инструкций руководства по эксплуатации, касающихся транспортировки, ввода в эксплуатацию, эксплуатации, технического обслуживания и ремонта устройства для ленточной заточки;
- неуполномоченное изменение конструкции устройства для ленточной заточки;
- недостаточный контроль подверженных износу деталей, а также
- использование запасных частей и быстроизнашивающихся деталей, которые не допущены к применению.

Следует использовать только оригинальные запасные и быстроизнашивающиеся детали. Нет гарантии, что детали, приобретенные у сторонних производителей, разработаны и произведены в соответствии с требованиями стандартов безопасности.

2.4 Правила техники безопасности

2.4.1 Организационные мероприятия

Все предохранительные устройства должны регулярно проверяться.

Необходимо соблюдать предписанные или указанные в данном руководстве по эксплуатации сроки планового технического обслуживания!

2.4.2 Защитные приспособления

Перед каждым вводом устройств для заточки в эксплуатацию необходимо убедиться в том, что все защитные приспособления установлены надлежащим образом и находятся в исправном состоянии.

Защитные приспособления разрешается удалять только после остановки и защиты устройства для ленточной заточки от случайного повторного включения.

При монтаже запчастей эксплуатирующее предприятие должно надлежащим образом установить защитные приспособления.

2. Безопасность

2.4.3 Прочие указания по безопасности

Руководство по эксплуатации всегда должно храниться на месте эксплуатации устройства для ленточной заточки. В дополнение к данному руководству по эксплуатации следует подготавливать и соблюдать общие и местные правила по предотвращению несчастных случаев.

Все указания по безопасности и предупреждения о рисках, нанесенные на устройство для ленточной заточки, должны быть полными и разборчивыми.

2.4.4 Подбор и квалификация персонала

К работе на устройстве для ленточной заточки допускается только обученный и прошедший соответствующий инструктаж персонал. Следует соблюдать законодательные предписания в отношении минимального возраста!

Обязанности персонала по вводу в эксплуатацию, эксплуатации, техническому обслуживанию и ремонту должны быть четко определены.

Персонал, проходящий обучение, стажировку или инструктаж, может допускаться к работе на устройстве для ленточной заточки только под постоянным присмотром опытного специалиста!

2.4.5 Управление станком

Включать и использовать станок для заточки разрешается только обученному и авторизованному персоналу.

2.4.6 Меры безопасности в нормальном режиме эксплуатации

Следует воздерживаться от рискованной с точки зрения безопасности эксплуатации. Эксплуатировать устройство для ленточной заточки только при условии наличия и исправности всех защитных приспособлений.

Следует проверять устройство для ленточной заточки на наличие внешне видимых повреждений и исправность защитных приспособлений, как минимум, один раз в смену (или в день).

О любых изменениях (включая эксплуатационные характеристики) следует немедленно сообщать в соответствующий отдел или ответственному лицу. При необходимости немедленно остановить и обезопасить устройство для ленточной заточки.

Перед включением станка для заточки необходимо убедиться в том, что запускаемое оборудование не сможет причинить травмы другим лицам.

При возникновении неисправностей следует немедленно остановить и обезопасить станок для заточки. После этого необходимо оперативно устранить все неисправности.

2. Безопасность

2.4.7 Риски в результате воздействия электрической энергии

Работа с электрооборудованием или электрическими устройствами должна осуществляться только квалифицированными электриками в соответствии с действующими правилами.

Различные дефекты, такие как повреждения кабелей или кабельных соединений, должны немедленно устраняться квалифицированным специалистом.

2.4.8 Места особой опасности

В зоне ленты для влажного шлифования, полировального диска / доводочного круга для влажного шлифования и пластинчатой шлифовальной щетки / шлифовального круга для волнистой шлифовки имеется риск заземления и втягивания, например, одежды, пальцев и волос. По этой причине следует использовать надлежащие средства индивидуальной защиты.

2.4.9 Техническое обслуживание, ремонт и устранение неисправностей

Работы по техническому обслуживанию должны выполняться квалифицированным персоналом с соблюдением установленных сроков. Перед началом ремонтных работ следует проинформировать обслуживающий персонал. Необходимо назначить лицо, ответственное за контроль проведения работ.

На время всех работ по техническому обслуживанию необходимо выключить электропитание станка для заточки и заблокировать его от случайного включения.

Извлечь вилку из розетки. При необходимости оградить зону проведения работ по техническому обслуживанию.

После завершения работ по техническому обслуживанию и устранению неисправностей следует установить на место все защитные приспособления и проверить их исправность.

2.4.10 Внесение изменений в конструкцию устройства для ленточной заточки

Без разрешения производителя запрещается вносить изменения, дополнения и осуществлять переоборудование устройства для ленточной заточки. Это также относится к установке и настройке предохранительных устройств.

Любые модификации допускаются только при наличии письменного согласия компании KNECHT Maschinenbau GmbH.

Детали станка, которые находятся не в безупречном состоянии, подлежат немедленной замене.

Следует использовать только оригинальные запасные и быстроизнашивающиеся детали. Нет гарантии, что детали, приобретенные у сторонних производителей, разработаны и произведены в соответствии с требованиями стандартов безопасности.

2. Безопасность

2.4.11 Очистка устройства для ленточной заточки

С использованными чистящими средствами и материалами следует обращаться надлежащим образом и утилизировать их в соответствии с требованиями по охране окружающей среды.

Необходимо обеспечить безопасную и экологически целесообразную утилизацию быстро изнашивающихся и сменных деталей.

2.4.12 Масла и консистентные смазки

При обращении с маслами и смазками необходимо соблюдать правила безопасности, применяемые для соответствующего продукта. Требуется соблюдать специальные предписания для пищевой промышленности.

2.4.13 Перемещение заточного станка вместе с устройством для ленточной заточки

Даже при незначительном перемещении станок для заточки следует отключить от всех внешних источников энергоснабжения. Перед повторным вводом в эксплуатацию необходимо надлежащим образом подключить шлифовальный станок к электросети.

При погрузочно-разгрузочных работах использовать только подъемники и грузоподъемные приспособления с достаточной несущей способностью. Необходимо назначить компетентное лицо для руководства грузоподъемными работами.

В зоне погрузочно-разгрузочных работ и монтажа разрешается присутствовать только уполномоченным сотрудникам.

Следует использовать только подходящие транспортные средства с достаточной несущей способностью. Необходимо надежно закрепить груз. См. также руководство по эксплуатации универсального заточного станка для влажного шлифования USK 160 S (глава 4. «Транспортировка»).

Повторный ввод в эксплуатацию должен осуществляться только согласно данному руководству по эксплуатации.

3. Описание

3.1 Применение по назначению

Устройство HV 161 предназначено для ленточной заточки серповидных куттерных ножей на ленте для влажного шлифования.

Это устройство позволяет легко и точно выполнить выпуклую заточку ножей, прилагая при этом минимальные усилия.

Устройство используется на заточных станках KNECHT USK 160 модельного ряда S.

3.2 Технические характеристики

Высота _____ приibl. 475 мм

Ширина _____ приibl. 280 мм

Глубина _____ приibl. 165 мм

Масса _____ приibl. 3,5 кг

Макс. радиус заточки _____ 260 мм

Мин. радиус заточки _____ 70 мм

Допустимые размеры куттерного ножа* _____ 45–120 л

*) Радиус заточки должен находиться в заданном диапазоне.

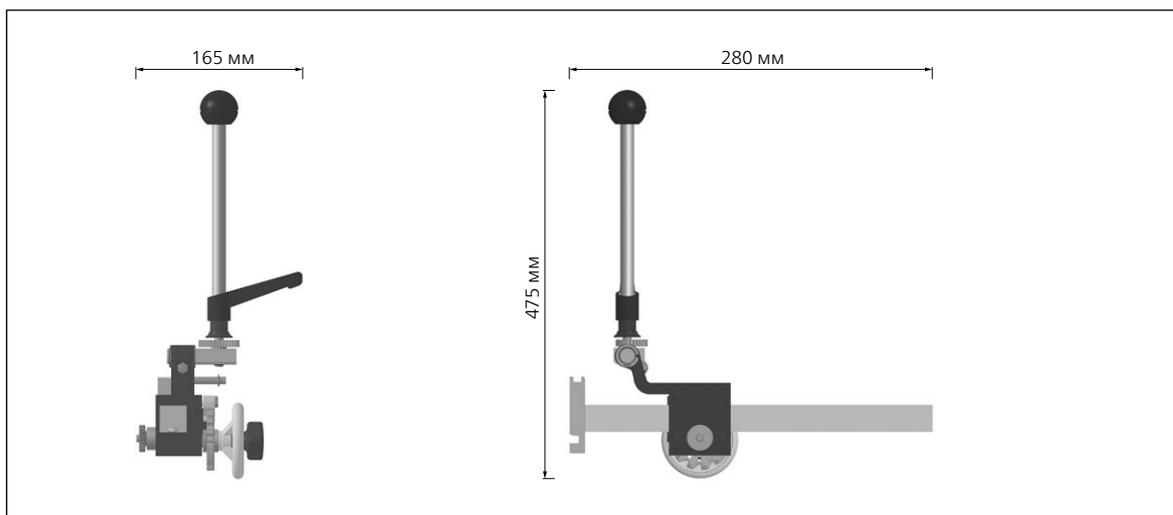


Рис. 3-5 Устройство HV 161, вид сверху, размеры в мм

3. Описание

3.3 Описание принципа действия

Устройство HV 161 предназначено для ленточной заточки серповидных куттерных ножей с радиусом заточки до 260 мм. Для заточки режущий инструмент концентрически перемещается над лентой для влажного шлифования.

Устройство HV 161 предназначено для заточки куттерных ножей с нормальным износом.

3. Описание

3.4 Описание узлов

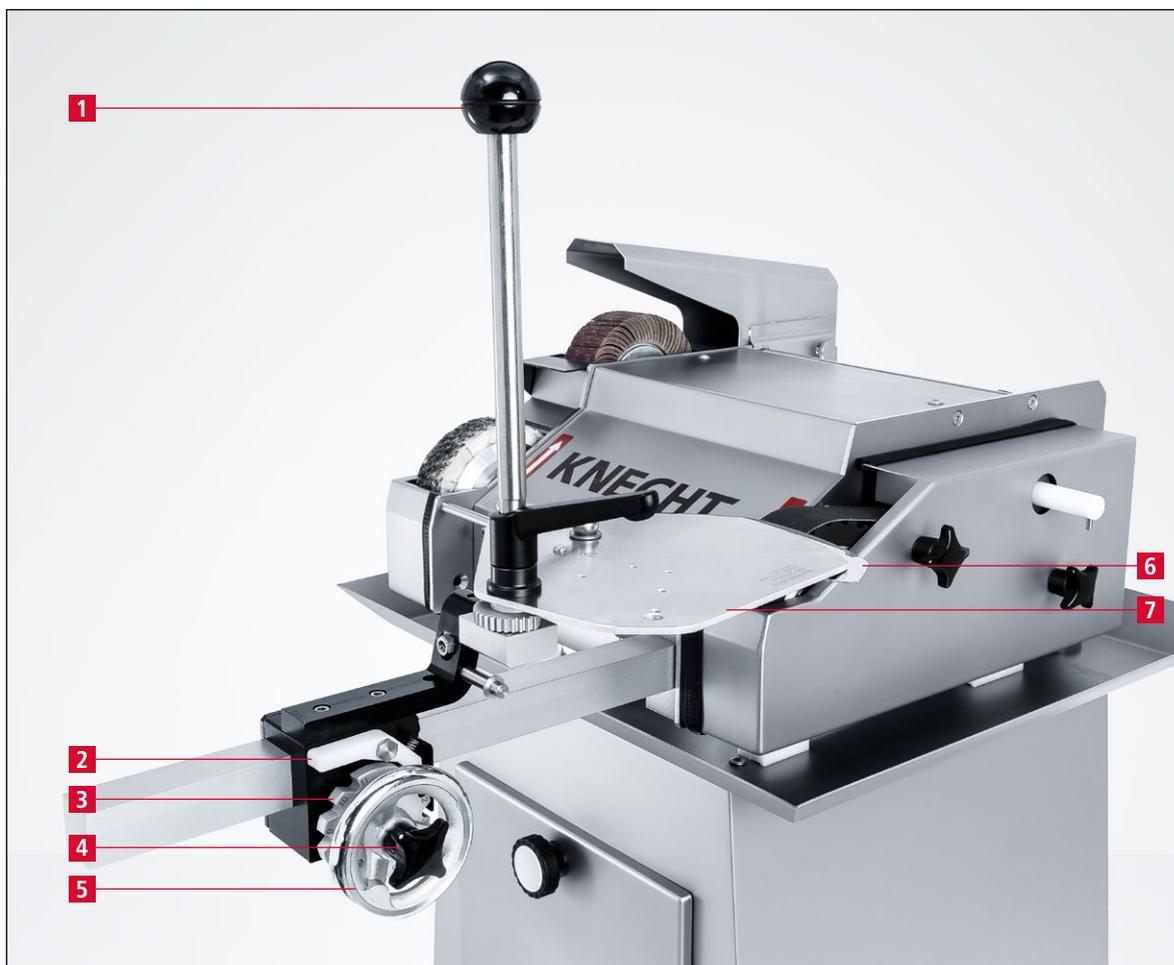


Рис. 3-6 Общий вид устройства для ленточной заточки HV 161

- 1 Рычаг для заточки
- 2 Стопорный рычаг
- 3 Стопорный диск
- 4 Крестообразная ручка стопорного диска
- 5 Маховик
- 6 Куттерный нож
- 7 Шлифовальная пластина

4. Транспортировка



При транспортировке необходимо соблюдать действующие местные правила техники безопасности и предотвращения несчастных случаев.

4.1 Транспортные средства

Для транспортировки устройства для ленточной заточки следует использовать только транспортные средства с достаточной грузоподъемностью.

4.2 Повреждения при транспортировке

Если после разгрузки и / или в ходе приемки поставленного оборудования выявлены повреждения, необходимо немедленно проинформировать компанию KNECHT Maschinenbau GmbH и компанию-перевозчика. При необходимости следует незамедлительно привлечь независимого эксперта для оценки повреждений.

Удалить упаковку и стяжные ремни. Утилизировать упаковку в соответствии с экологическими нормативами.

4.3 Перемещение станка в другое место размещения

Перед перемещением станка в другое место следует убедиться в наличии необходимого пространства для его размещения (см. раздел 3.2).

При транспортировке устройства для ленточной заточки должны быть приняты все меры предосторожности, исключающие его повреждение.

5. Монтаж

5.1 Выбор квалифицированного персонала



Для выполнения монтажных работ на устройстве для ленточной заточки рекомендуется привлечь обученный персонал компании KNECHT.

Мы не несем ответственности за ущерб, возникший вследствие неправильного монтажа.

5.2 Место установки

При выборе места установки устройства для ленточной заточки следует учитывать пространство, необходимое для работ по монтажу, техническому обслуживанию и ремонту (см. раздел 3.2).

5.3 Настройки

Перед поставкой заказчику специалисты компании KNECHT Maschinenbau GmbH выполняют настройку всех соответствующих компонентов устройства.

ВНИМАНИЕ!

Самовольные изменения заданных параметров не допускаются и могут привести к повреждению оборудования.

5.4 Первый ввод в эксплуатацию устройства для ленточной заточки

Перед вводом в эксплуатацию требуется установить и проверить все защитные приспособления.

Устройство для ленточной заточки HV 161 предназначено исключительно для монтажа на заточных станках KNECHT USK 160 модельного ряда S.



Перед вводом в эксплуатацию уполномоченный и квалифицированный персонал должен проверить функционирование всех защитных приспособлений.

6. Ввод в эксплуатацию



ОСТОРОЖНО!

Все работы должны выполняться только уполномоченным и квалифицированным персоналом.

Соблюдайте все действующие местные правила техники безопасности и предписания по предотвращению несчастных случаев.

При включенном станке для заточки имеется опасность втягивания одежды, пальцев и волос.

Это может привести к тяжелым травмам. Необходимо использовать средства индивидуальной защиты.

6.1 Монтаж устройства для ленточной заточки HV 161

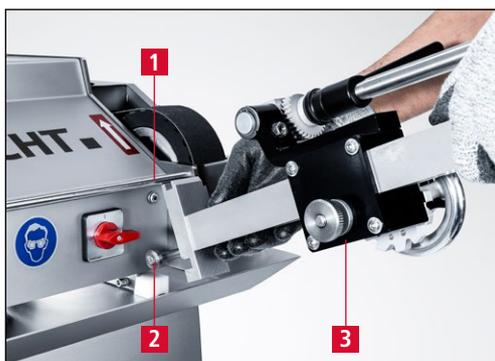


Рис. 6-1 Монтаж устройства для ленточной заточки

Установить устройство для ленточной заточки (6-1/3) выемками на штангу рукоятки (6-1/1) и упорный палец (6-1/2).



Рис. 6-2 Фиксация устройства для ленточной заточки

Гаечным ключом (размер 10 мм) затянуть гайку (6-2/1).

7. Эксплуатация

7.1 Заточка серповидных куттерных ножей на ленте для влажного шлифования (выпуклая заточка)

7.1.1 Регулировка угла заточки



Рис. 7-1 Шайбы для регулировки угла заточки

Угол заточки регулируется на устройстве для ленточной заточки с помощью регулировочных шайб.

Регулировочные шайбы для углов заточки 25° и 27° (7-1/1) находятся слева на корпусе направляющей устройства для ленточной заточки.



Рис. 7-2 Регулировка угла заточки

Для настройки требуемого угла заточки надеть подходящую распорную шайбу (7-2/1) на болт крепления (7-2/2).

7.1.2 Монтаж шлифовальной пластины

ПРИМЕЧАНИЕ

Для каждого ножа компания KNECHT изготавливает подходящую шлифовальную пластину. Для этого компании KNECHT необходимо получить как можно более точные данные о форме и размере затачиваемого ножа. Идеальным вариантом является чертеж производителя ножей (контур ножей, предлагаемых в свободной продаже, иногда отличаются от оригинального).

Также полезны фотографии всего ножа и надписи на нем.

7. Эксплуатация

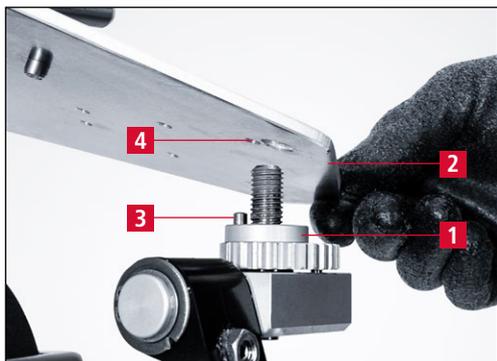


Рис. 7-3 Монтаж шлифовальной пластины

Шлифовальная пластина (7-3/2) подается через распорную шайбу (7-3/1).

Цилиндрический штифт (7-3/3) распорной шайбы (7-3/1) должен зафиксироваться в отверстии (7-3/4) шлифовальной пластины.

Если шлифовальная пластина имеет несколько отверстий для крепления, то сначала необходимо заточить сегмент режущей кромки ножа.



Рис. 7-4 Легкое затягивание рычага для заточки

Повернуть рычаг для заточки (7-4/1) по часовой стрелке на зажимном болте и слегка затянуть так, чтобы шлифовальную пластину можно было еще двигать.

7.1.3 Регулировка зоны поворота шлифовальной пластины



Рис. 7-5 Настройка зоны поворота

Повернуть шлифовальную пластину вправо так, чтобы ее левый край находился примерно в 10-ти сантиметрах справа от шлифовальной ленты.

Затянуть рычаг для заточки (7-5/1) по часовой стрелке.

7. Эксплуатация

7.1.4 Крепление куттерного ножа



ОСТОРОЖНО!

При работе с куттерными ножами возможны серьезные порезы. Транспортировать куттерные ножи разрешается только с помощью предусмотренных для этого транспортировочных приспособлений.

Носить защитные перчатки и защитную обувь, предохраняющие от порезов.

ВНИМАНИЕ!

Перед креплением ножа необходимо проверить, подходит ли шлифовальная пластина к затачиваемому ножу. Для этого следует сравнить надпись на шлифовальной пластине с надписью на ноже.

Использование неподходящей шлифовальной пластины может привести к повреждению ножа и самой пластины.



Рис. 7-6 Поворот шлифовальной пластины назад в стопор от проворачивания

Отвернуть назад шлифовальную пластину (7-6/1) до упора. Теперь она заблокирована от прокручивания.

Расположить шлифовальную пластину таким образом, чтобы зона крепления ножа была легкодоступна.

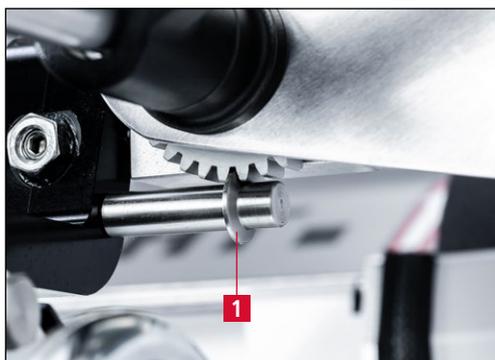


Рис. 7-7 Стопор от проворачивания

Шлифовальная пластина должна быть зафиксирована в стопоре от проворачивания (7-7/1).

7. Эксплуатация



Рис. 7-8 Зажим ножа на шлифовальной пластине

Зажать нож (7-8/1) на шлифовальной пластине (7-8/2).

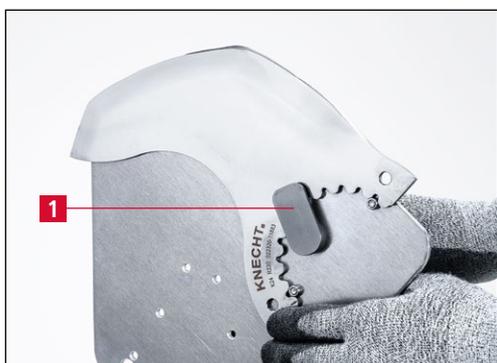


Рис. 7-9 Фиксация ножа на шлифовальной пластине

Повернуть зажимной рычаг (7-9/1) в положение «Закрыто».

Нож зафиксирован.

Повернуть вперед шлифовальную пластину с зажатым ножом.

7.1.5 Основная функция механизма фиксации устройства HV 161

ПРИМЕЧАНИЕ

Стопорный диск имеет несколько положений фиксации. Первые два положения U-образные, все последующие — V-образные.

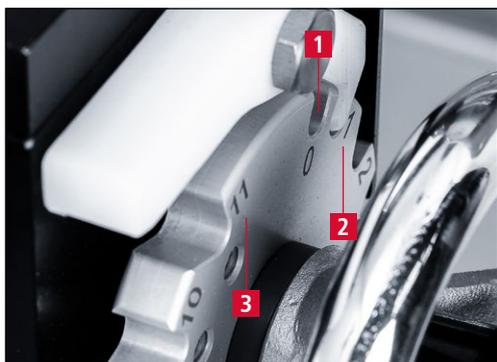


Рис. 7-10 Стопорный диск

Оба U-образных положения фиксации предназначены для регулировки ножа на шлифовальной ленте и для снятия заусенцев.

V-образные положения фиксации предназначены для выпуклой заточки ножа.

0 – положение регулировки (7-10/1)

1 – положение заточки (7-10/2)

2-11 – выпуклая заточка (7-10/3)

7. Эксплуатация

ПРИМЕЧАНИЕ

Каждый процесс заточки всегда запускается с положения регулировки «0».

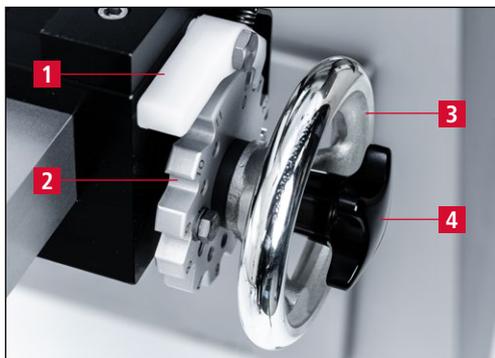


Рис. 7-11 Обзор механизма фиксации

- 1 Стопорный рычаг
- 2 Стопорный диск
- 3 Маховик
- 4 Крестообразная ручка

7.1.6 Установка устройства для ленточной заточки HV 161 в положение регулировки



Рис. 7-12 Установка приспособления для заточки в положение регулировки «0»

Для приведения устройства для ленточной заточки в положение регулировки нажать большим пальцем стопорный рычаг (7-12/1), а остальными четырьмя пальцами повернуть маховик (7-12/2) до положения «0».

Отпустить стопорный рычаг (7-12/1).

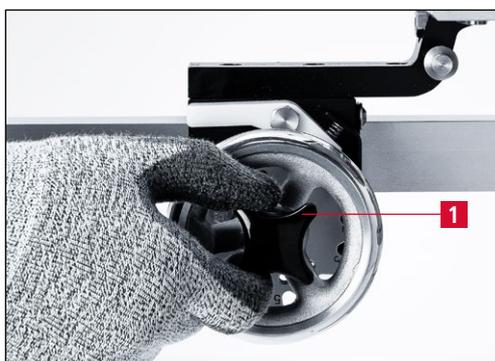


Рис. 7-13 Ослабление крестообразной ручки

Слегка ослабить крестообразную ручку (7-13/1) против часовой стрелки.

Теперь приспособление для заточки можно свободно перемещать вперед и назад с помощью маховика.

7. Эксплуатация

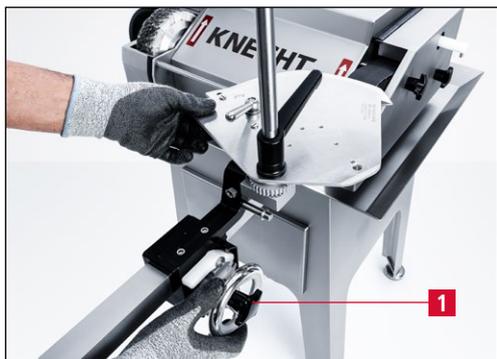


Рис. 7-14 Перемещение приспособления для заточки к шлифовальной ленте

Переместить приспособление для заточки с помощью маховика против часовой стрелки в направлении шлифовальной ленты до тех пор, пока режущая кромка сегмента, который необходимо сначала заточить, слегка не коснется шлифовальной ленты.

Затянуть крестообразную ручку (7-14/1) по часовой стрелке.

7.1.7 Заточка куттерного ножа



В процессе шлифования, полирования и снятия заусенцев образуются частицы, которые могут попасть в глаза.

Надевайте защитные очки.



Рис. 7-15 Включение заточного станка

Включить заточный станок.

Для этого повернуть выключатель (7-15/1) в положение «I».

7. Эксплуатация



Рис. 7-16 Установка приспособления для заточки в положение заточки «1»

Переместить приспособление для заточки из положения регулировки в положение заточки «1».

Для этого большим пальцем нажать стопорный рычаг (7-16/1) и с помощью оставшихся четырех пальцев повернуть маховик (7-16/2) против часовой стрелки в направлении шлифовальной ленты, пока не будет достигнуто положение заточки «1» (7-16/3).

Отпустить стопорный рычаг (7-16/1).



Рис. 7-17 Снятие заусенцев

У серповидных куттерных ножей каждый сегмент режущей кромки затачивается отдельно (1 сегмент – от угла до угла).

С помощью рычага для заточки (7-17/1) прижать нож к шлифовальной ленте (7-17/2) с умеренным усилием и равномерно передвигать по шлифовальной ленте.

Затачивать нож до тех пор, пока на режущей кромке не появятся мелкие заусенцы.



Рис. 7-18 Выпуклая заточка серповидных куттерных ножей

При соблюдении указанных ниже положений фиксации выполняется выпуклая заточка ножа.

Для этого большим пальцем нажать стопорный рычаг и с помощью оставшихся четырех пальцев повернуть маховик против часовой стрелки в направлении шлифовальной ленты, пока не будет достигнуто положение фиксации «2» (7-18/1). Отпустить стопорный рычаг.

В этом положении выполнить приibl. десять циклов заточки (1 ход – 1 перемещение от одного угла к другому углу сегмента режущей кромки).

Затем перейти в следующее положение фиксации «3». Здесь также выполнить приibl. десять циклов заточки.

Повторять процедуру примерно до положения фиксации «7», пока не будут заточены все выпуклые кромки ножа.

7. Эксплуатация

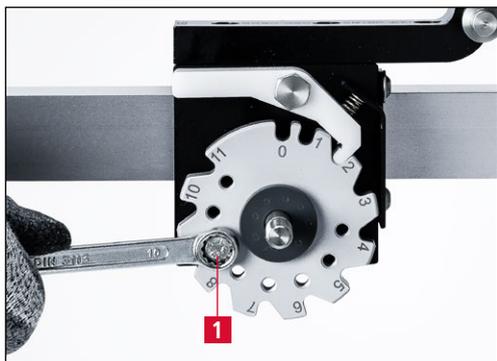


Рис. 7-19 Стопорный винт

Количество подач можно ограничить упорным винтом (7-19/1) в любом положении.

Для лучшего доступа к стопорному винту (7-19/1) отвинтить крестообразную ручку и снять маховик.

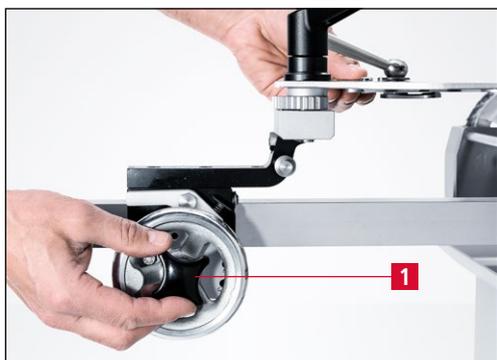


Рис. 7-20 Возврат устройства для заточки

Если первый сегмент полностью заточен, переместить устройство для заточки с помощью маховика по часовой стрелке в направлении оператора в положение заточки «1».

Нажав стопорный рычаг, перевести устройство для заточки в положение регулировки «0».

Ослабить крестообразную ручку (7-20/1) и с ее помощью отвести приспособление для заточки примерно на 5 см от шлифовальной ленты.



Рис. 7-21 Поворот куттерного ножа на следующий сегмент режущей кромки

Слегка ослабить рычаг для заточки (7-21/1) и повернуть нож на следующий сегмент лезвия.

При необходимости зажать шлифовальную пластину заново.

Для этого необходимо разжать нож. Зажать шлифовальную пластину, как описано в разделе 7.1.2, в приемном отверстии, соответствующем следующему сегменту режущей кромки.

Заточить все сегменты режущей кромки, как описано ниже.

Установить устройство для ленточной заточки HV 161 в положение регулировки «0» (см. раздел 7.1.6).

Выполнить заточку куттерного ножа (см. раздел 7.1.7).

Повторять действия для каждого сегмента режущей кромки.

7. Эксплуатация

7.1.8 Снятие заусенцев с куттерного ножа и его полировка



Рис. 7-22 Снятие заусенцев и полирование куттерных ножей на пластинчатой щетке

Снятие заусенцев и полировка куттерных ножей осуществляется на полировальном диске. См. техническую документацию универсального станка для влажного шлифования USK 160 S, раздел 7.6.

8. Уход и техническое обслуживание



При выполнении любых работ на станке для заточки необходимо соблюдать действующие местные правила техники безопасности, предписания по предотвращению несчастных случаев и указания, представленные в разделах «Безопасность» и «Важные указания» руководства по эксплуатации.

8.1 Очистка

Устройство для ленточной заточки необходимо очищать после каждого цикла заточки, т.к. в противном случае шлифовальная пыль засохнет, и позднее ее будет сложно удалить.

После очистки устройства для ленточной заточки рекомендуется использовать указанные ниже средства (см. также таблицу чистящих средств и смазочных материалов в разделе 8.1.1).

8.1.1 Таблица чистящих средств и смазочных материалов

Очистка / смазка	Interflon	WÜRTH	SHELL	EXXON Mobil
Очистка и уход за компонентами станка	Dry Clean Stainless Steel	Спрей по уходу за нержавеющей сталью	Risella 917	Marcol 82
Смазка резьбы и поверхностей скольжения	Fin Grease	Универсальная смазка	Gadus S2	Ronex MP

8.2 График технического обслуживания (режим регулировки)

Периодичность	Узел	Задача техобслуживания
Ежедневно	Все поверхности	Очистить мягкой тканью и нанести спрей по уходу.
Еженедельно	Резьба крестообразных ручек	Нанести универсальную консистентную смазку.
	Направляющие	Очистить и смазать универсальной консистентной смазкой.
Ежегодно		Отправить запрос в сервисную службу компании KNECHT Maschinenbau GmbH.

9. Демонтаж и утилизация

9.1 Демонтаж

Все эксплуатационные материалы подлежат утилизации согласно предписаниям.

Подвижные детали необходимо зафиксировать для предотвращения сползания.

Демонтаж должен осуществляться квалифицированными специалистами.

9.2 Утилизация

После истечения срока службы станок необходимо утилизировать с привлечением квалифицированных специалистов. В исключительных случаях и по договоренности устройства для ленточной заточки можно вернуть компании KNECHT Maschinenbau GmbH.

Рабочие материалы (например, шлифовальные круги, шлифовальные ленты, пластинчатые щетки и др.) должны быть утилизированы надлежащим образом.

10. Сервис, запасные части и принадлежности

10.1 Почтовый адрес

KNECHT Maschinenbau GmbH
Witschwender Straße 26
88368 Bergatreute
Германия

Телефон +49-7527-928-0
Факс +49-7527-928-32

mail@knecht.eu
www.knecht.eu

10.2 Сервисное обслуживание

Сервисный отдел:
см. почтовый адрес.

service@knecht.eu

10.3 Быстроознашивающиеся и запасные части

Для заказа запасных частей следует использовать прилагаемый в комплекте перечень запасных частей. Просим оформлять заказы в соответствии с приведенной ниже схемой.

При заказе необходимо всегда указывать: (пример)

Модель станка	(HV 161)
Обозначение детали	(распорное кольцо 27°)
Номер позиции	(10)
Номер чертежа (артикул)	(2000030-3908)
Количество	(1 шт.)

Мы готовы ответить на все ваши вопросы.

11. Приложение

11.1 Заявление о соответствии требованиям Директивы 2006 / 42 / ЕС

- Машинное оборудование 2006 / 42 / ЕС
- Электромагнитная совместимость 2014 / 30 / ЕС

Настоящим мы заявляем, что указанный ниже станок своей конструкцией и компоновкой в реализуемом нами исполнении соответствует основным требованиям по безопасности и охране здоровья применимой Директивы ЕС.

В случае несогласованных с нами модификаций станка данное заявление теряет свою силу.

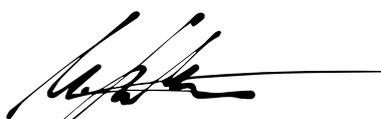
Наименование станка:	Устройство для ленточной заточки
Модель:	HV 161
Примененные гармонизированные стандарты, в частности:	DIN EN 12100-1 DIN EN 12100-2 DIN EN 60204-1 ISO 13857 DIN EN 349
Лицо, ответственное за документацию:	Петер Хайне (дипл. инж. по машиностроению) Тел. +49-7527-928-15 p.heine@knecht.eu
Производитель:	KNECHT Maschinenbau GmbH Witschwender Straße 26 88368 Bergatreute Германия

Имеется в наличии полный комплект технической документации. Поставляемое со станком руководство по эксплуатации представлено на языке оригинала и на языке страны пользователя.

Данное заявление теряет свою силу в случае изменения предписаний закона.

Бергатройте, 20 июня 2023 г.

KNECHT Maschinenbau GmbH



Маркус Кнехт (Markus Knecht)
Руководители

KNECHT Maschinenbau GmbH

Witschwender Straße 26 · 88368 Bergatreute · Германия · Т+49-7527-928-0 · Ф+49-7527-928-32
mail@knecht.eu · www.knecht.eu