

Руководство по эксплуатации

S 200 S | S 200 BS

Универсальный станок для влажной заточки



Включая S 200 T | S 200 BT

Руководство по эксплуатации

Универсальный станок для влажного шлифования S 200 S | S 200 BS
вкл. Настольное исполнение S 200 T | S 200 BT

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

17 декабря 2024 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	Предупреждающие и предписывающие знаки и их значение	8
1.3.1	Предупреждающие и запрещающие знаки на шлифовальном станке	8
1.3.2	Общие предупреждающие и запрещающие знаки	8
1.4	Фирменная табличка и номер станка	9
1.5	Номера рисунков и позиций в руководстве по эксплуатации	9
2.	Безопасность	10
2.1	Основные указания по технике безопасности	10
2.1.1	Соблюдение указаний данного руководства по эксплуатации	10
2.1.2	Обязанности эксплуатирующего предприятия	10
2.1.3	Обязанности персонала	10
2.1.4	Риски при работе со шлифовальным станком	10
2.1.5	Неисправности	11
2.2	Использование по назначению	11
2.3	Гарантия и ответственность	12
2.4	Правила техники безопасности	12
2.4.1	Организационные мероприятия	12
2.4.2	Защитные приспособления	12
2.4.3	Прочие указания по безопасности	13
2.4.4	Подбор и квалификация персонала	13
2.4.5	Управление станком	13
2.4.6	Меры безопасности в нормальном режиме эксплуатации	13
2.4.7	Риски в результате воздействия электрической энергии	14
2.4.8	Места особой опасности	14
2.4.9	Техническое обслуживание, ремонт и устранение неисправностей	14
2.4.10	Модификации шлифовального станка	14
2.4.11	Очистка шлифовального станка	15
2.4.12	Масла и консистентные смазки	15
2.4.13	Перемещение шлифовального станка	15
3.	Описание	16
3.1	Применение по назначению	16
3.2	Технические характеристики	16
3.2.1	Общая информация	16
3.2.2	S 200 S S 200 BS (напольное исполнение)	16
3.2.3	S 200 T S 200 BT (настольное исполнение)	17
3.3	Описание принципа действия	18
3.4	Описание узлов	19
3.4.1	Форсунка для дозирования охлаждающего средства на ленту для влажного шлифования	20
3.4.2	Пульт управления	20
3.4.3	Поворотный рукав HV 207 (опция для S 200 S S 200 T)	21

Содержание

3.4.4	Универсальный шлифовальный рукав HV 203 (опция для S 200 S S 200 T)	21
3.4.5	Устройство для ленточной заточки HV 261 (опция для всех исполнений)	21
3.4.6	Универсальное устройство для ленточной заточки HV 262 (опция для всех исполнений)	22
3.4.7	Приспособление HV 205-1 для заточки дисковых ножей диаметром 80–250 мм (опция для S 200 S S 200 T)	22
3.4.8	Приспособление HV 205-2 для заточки дисковых ножей диаметром 250–470 мм (опция для S 200 S S 200 T)	23
3.4.9	Приспособление для правки HV 201 (S 200 S S 200 T)	23
3.4.10	Система охлаждения (S 200 S S 200 BS)	23
3.4.11	Внешняя система охлаждения EP 205 (опция для S 200 T S 200 BT)	24
3.5	Описание принципа действия систем	25
4.	Транспортировка	27
4.1	Транспортные средства	27
4.2	Повреждения при транспортировке	27
4.3	Перемещение станка в другое место размещения	27
5.	Монтаж	28
5.1	Выбор квалифицированного персонала	28
5.2	Место размещения	28
5.3	Подключение питания	28
5.4	Настройки	28
5.5	Первый ввод шлифовального станка в эксплуатацию	29
6.	Ввод в эксплуатацию	30
7.	Обслуживание	32
7.1	Основы технологии шлифования	32
7.2	Включение станка для заточки	33
7.3	Поворотный рукав HV 207 (опция для S 200 S S 200 T)	33
7.4	Устройство для ленточной заточки HV 261 (опция для всех исполнений)	34
7.5	Универсальный шлифовальный рукав HV 203 (опция для S 200 S S 200 T)	35
7.6	Универсальное устройство для ленточной заточки HV 262 (опция для всех исполнений)	36
7.7	Удаление заусенцев с куттерного ножа и его полировка с помощью пластинчатой щетки	37
7.8	Заточка ручных ножей на ленте для влажного шлифования	38
7.9	Правка шлифовального круга (S 200 S S 200 T)	40
7.10	Настройка защиты шлифовального круга (S 200 S S 200 T)	41
7.11	Замена шлифовального круга (S 200 S S 200 T)	42

Содержание

7.12	Замена ленты для влажного шлифования	43
7.13	Регулировка хода ленты	44
7.14	Замена пластинчатой щетки	45
7.15	Приспособление для заточки дисковых ножей HV 205-1 (опция для S 200 S S 200 T)	47
7.16	Приспособление для заточки дисковых ножей HV 205-2 (опция для S 200 S S 200 T)	48
8.	Уход и техническое обслуживание	49
8.1	Очистка	49
8.1.1	Таблица чистящих средств и смазочных материалов	49
8.2	График техобслуживания (режим настройки)	50
9.	Демонтаж и утилизация	51
9.1	Демонтаж	51
9.2	Утилизация	51
10.	Сервис, запасные части и принадлежности	52
10.1	Почтовый адрес	52
10.2	Сервисное обслуживание	52
10.3	Быстроизнашивающиеся и запасные части	52
10.4	Принадлежности	53
10.4.1	Используемые абразивные средства	53
11.	Приложение	54
11.1	Заявление о соответствии	54

1. Важные указания

1.1 Предисловие к руководству по эксплуатации

Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для ознакомления с универсальным станком для влажного шлифования (далее по тексту – «шлифовальный станок») и возможностями его применения по назначению.

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

Данное руководство должно быть всегда доступно на месте эксплуатации шлифовального станка.

Руководство по эксплуатации должны прочесть и соблюдать все лица, выполняющие работы на шлифовальном станке, к которым относятся:

- транспортировка, монтаж, ввод в эксплуатацию;
- обслуживание, включая 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 признанные профессиональные правила по безопасной и квалифицированной работе.

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!

Знак «ВНИМАНИЕ» присутствует в местах, где требуется уделять особое внимание тому, чтобы предотвратить повреждение шлифовального станка или предметов вокруг него.

ПРИМЕЧАНИЕ

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

1. Важные указания

1.3 Предупреждающие и предписывающие знаки и их значение

1.3.1 Предупреждающие и запрещающие знаки на шлифовальном станке

На шлифовальном станке нанесены следующие предупреждающие знаки и указания:



ОСТОРОЖНО! ОПАСНОЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ НАПРЯЖЕНИЕ (предупреждающий знак на корпусе переключателя)

После подключения к источнику питания заточный станок находится под опасным для жизни напряжением.

Находящиеся под напряжением компоненты разрешается открывать только уполномоченному и квалифицированному персоналу.

Перед началом работ по уходу, техническому обслуживанию и ремонту необходимо отключить шлифовальный станок от электросети.



ОСТОРОЖНО! РИСК ПОЛУЧЕНИЯ ТРАВМЫ ОТ ЧАСТИЦ, ОБРАЗУЮЩИХСЯ ПРИ ЗАТОЧКЕ (предупреждающие знаки находятся на фронтальной части станка)

При шлифовании, полировании, снятии заусенцев и правке образуются частицы, которые могут попасть в глаза.

При выполнении этих работ необходимо носить защиту для глаз.

1.3.2 Общие предупреждающие и запрещающие знаки

Необходимо соблюдать следующие общие предупреждающие знаки:



ОСТОРОЖНО! РИСК ПОЛУЧЕНИЯ ТРАВМЫ ОТ НОЖЕЙ

При работе со станком шлифуются ножи, которые в силу своей остроты могут нанести серьезные травмы.

При креплении, а также извлечении ножей из зажимного устройства необходимо носить защитные перчатки.

Соблюдать осторожность при транспортировке ножей. Использовать защитные приспособления производителя ножей. Носить защитные перчатки и защитную обувь.

1. Важные указания

1.4 Фирменная табличка и номер станка

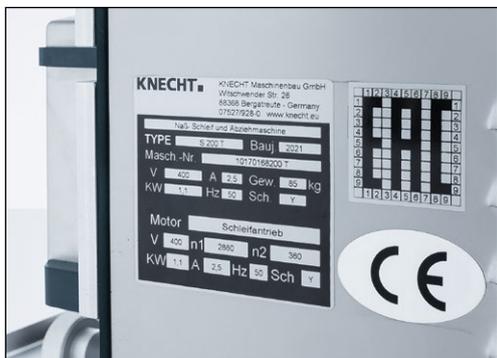


Рис. 1-1 Фирменная табличка

Фирменная табличка (1-1) расположена на задней стороне станка.



Рис. 1-2 Номер станка

Номер станка (1-2) находится на фирменной табличке (1-1), а также на левой боковой стенке под пластинчатой щеткой.

1.5 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: (6-2/1) – рисунок 6-2, позиция 1.



Рис. 6-2 Проверка направления вращения

Проверить направление вращения пластинчатой щетки.

Стрелка-указатель (6-2/1) показывает направление вращения ленты для влажного шлифования и пластинчатой щетки.

Если пластинчатая щетка вращается в правильном направлении, направление вращения шлифовального круга и ленты для влажного шлифования совпадут.

Если направление вращения пластинчатой щетки не совпадает с требуемым, специалист-электрик должен поменять фазы.

2. Безопасность

2.1 Основные указания по технике безопасности

2.1.1 Соблюдение указаний данного руководства по эксплуатации

Главным условием безопасного обращения и бесперебойной работы станка для заточки является знание основных указаний и соблюдение правил по технике безопасности.

- Данное руководство по эксплуатации содержит важные указания для безопасной работы станка для заточки.
- Все лица, работающие на шлифовальном станке, должны соблюдать данное руководство по эксплуатации, особенно содержащиеся в нем указания 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 станке для заточки только лиц, которые

- ознакомлены с основными правилами техники безопасности на рабочем месте, правилами предотвращения несчастных случаев, а также прошли инструктаж по обращению со шлифовальным станком;
- 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, уполномоченные работать на станке для заточки, обязуются:

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

2.1.4 Риски при работе со шлифовальным станком

Станок разработан и произведен 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 станка или другого имущества.

2. Безопасность

Станок для 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 станка, или если поведение станка указывает на таковые, следует немедленно выключить станок 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

Универсальный шлифовальный станок может применяться для всех стандартных куттерных ножей, а также дисковых, ручных ножей и прочего режущего инструмента.

За исключением ручных ножей (например, разделочных), все режущие инструменты должны быть зажаты на соответствующих шлифовальных пластинах. В первую очередь необходимо проверить, подходит ли шлифовальная пластина 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!

Использованием станка для заточки не по назначению, среди прочих, считаются следующие ситуации:

- режущие инструменты, которые невозможно обработать вручную, затачиваются без шлифовальной пластины;
- устройства закреплены ненадлежащим образом;
- ножи шлифуются или полируются на ленте для влажного шлифования или пластинчатой щетке против режущей кромки лезвия.

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 станка для заточки не по назначению;
- транспортировка, ввод в эксплуатацию, эксплуатация и техническое обслуживание станка для заточки ненадлежащим образом;
- эксплуатация станка для 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 станка для заточки;
- самовольная модификация конструкции станка для заточки;
- самовольное изменение, например, характеристик привода (мощность и количество оборотов);
- 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 станка в эксплуатацию необходимо убедиться в том, что все защитные приспособления установлены надлежащим образом и находятся в работоспособном состоянии.

Защитные приспособления разрешается удалять только после остановки станка для заточки и его блокировки от случайного повторного включения.

2. Безопасность

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

2.4.3 Прочие указания по безопасности

Данное руководство всегда должно храниться на месте эксплуатации станка для заточки. В дополнение к данному руководству по эксплуатации следует подготовить и соблюдать общие и местные правила по предотвращению несчастных случаев.

Все указания по технике безопасности и предупреждения о рисках на станке для заточки должны быть полными и легко читаемыми.

2.4.4 Подбор и квалификация персонала

К работе на станке для 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, должен допускаться к работе на станке для заточки только под постоянным присмотром опытного специалиста!

2.4.5 Управление станком

Включать и использовать станок разрешается только обученному и авторизованному персоналу.

2.4.6 Меры безопасности в нормальном режиме эксплуатации

Следует воздерживаться от рискованной с точки зрения безопасности эксплуатации. Разрешается эксплуатировать станок для заточки только при условии наличия и работоспособности всех защитных приспособлений.

Следует проверять шлифовальный станок на наличие внешне видимых повреждений и работоспособность 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 станок для 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 шлифовального круга, ленты для влажного шлифования и пластинчатых щеток присутствует риск зажатия 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 работоспособность.

2.4.10 Модификации шлифовального станка

Без разрешения производителя запрещается вносить изменения, дополнения и осуществлять переоборудование станка для 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 шлифовального станка

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 быстроизнашивающихся 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 шлифовального станка

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.

Подъем шлифовального станка должен осуществляться квалифицированным персоналом в соответствии с указаниями руководства по эксплуатации. Следует использовать только подходящие транспортные средства с достаточной несущей способностью. Необходимо надежно закрепить груз. Следует использовать соответствующие точки крепления. Повторный ввод в эксплуатацию должен осуществляться только согласно данному руководству по эксплуатации.

3. Описание

3.1 Применение по назначению

Универсальный станок для влажного шлифования S 200 предназначен для заточки, снятия заусенцев и полирования всех стандартных куттерных ножей, а также дисковых ножей, ручных ножей и прочего режущего инструмента.

3.2 Технические характеристики

3.2.1 Общая информация

Электропитание*	_____	3x 400 В
Частота сети*	_____	50 Гц
Мощность*	_____	1,15 кВт
Потребляемая мощность*	_____	1,61 кВт
Потребляемый ток*	_____	2,79 А
Предохранитель	_____	16 А
Измеренный уровень звукового давления на рабочем месте LpA**	_____	78 дБ (А)
Скорость вращения ленты для влажного шлифования / пластинчатой щетки	_____	1700 об/мин
Скорость вращения шлифовального круга (опция)	_____	420 об/мин

*) Эти данные могут меняться в зависимости от электропитания.

**) Значение уровня шума в виде двузначного числа согласно EN ISO 4871 (предел допустимой погрешности KpA 3 дБ (А)). Уровень звукового давления согласно EN ISO 11201. Был заточен куттерный нож K 24 производства компании KNECHT Maschinenbau GmbH.

3.2.2 S 200 S | S 200 BS (напольное исполнение)

Высота (исполнение со шлифовальным кругом)	_____	прибл. 1300 мм
Ширина	_____	прибл. 900 мм
Глубина	_____	прибл. 1100 мм
Занимаемая площадь (Ш x Г)	_____	1500 x 1500 мм
Вес	_____	макс. 160 кг

3. Описание

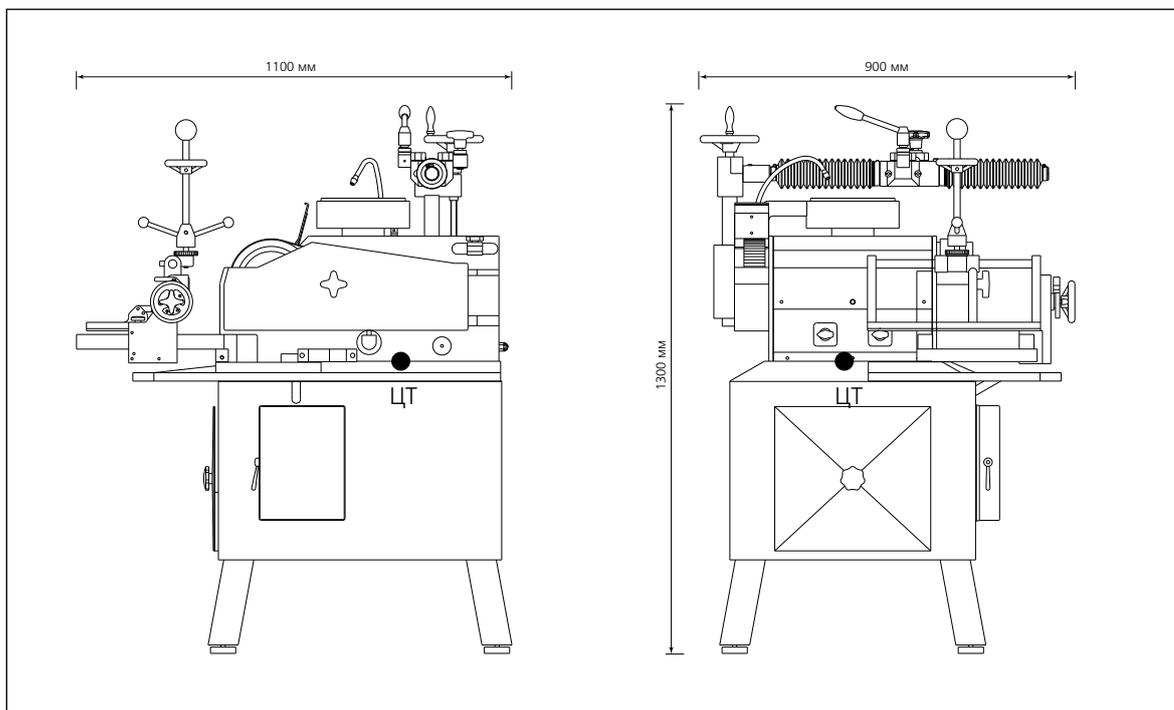


Рис. 3-1 Размеры в мм (S 200 S настольное исполнение)

3.2.3 S 200 Т | S 200 ВТ (настольное исполнение)

Высота (исполнение со шлифовальным кругом) _____ прикл. 600 мм

Ширина _____ прикл. 900 мм

Глубина _____ прикл. 1000 мм

Занимаемая площадь (Ш x Г) _____ 1500 x 1500 мм

Вес _____ макс. 104 кг

3. Описание

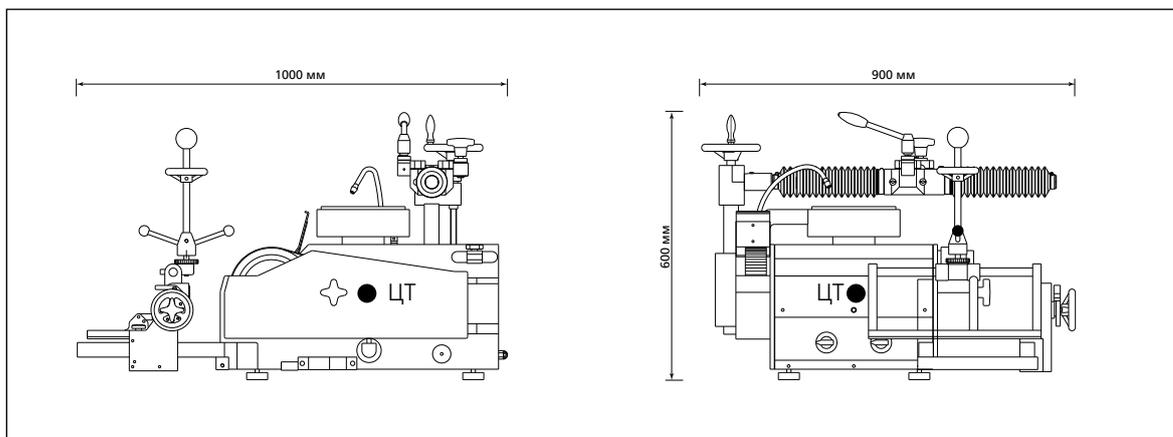


Рис. 3-2 Размеры в мм (S 200 T настольное исполнение)

3.3 Описание принципа действия

Универсальный станок для влажного шлифования предназначен для заточки, снятия заусенцев и полирования линейных, серповидных и дисковых ножей.

Все ножи, за исключением ручных, необходимо крепить на шлифовальных пластинах и затачивать с помощью специальных приспособлений на шлифовальном круге, а также на ленте для влажного шлифования.

Угол заточки на шлифовальном круге может плавно регулироваться. Угол заточки на ленте для влажного шлифования настраивается с помощью различных регулировочных шайб.

Ножи без специальных приспособлений могут полироваться, а заусенцы с них сниматься на пластинчатой щетке.

3. Описание

3.4 Описание узлов

Универсальный заточной станок для влажного шлифования представлен в различных исполнениях:

- S 200 S (напольное исполнение со шлифовальным кругом)
- S 200 BS (напольное исполнение без шлифовального круга)
- S 200 T (настольное исполнение со шлифовальным кругом)
- S 200 BT (настольное исполнение без шлифовального круга)

Кроме того, на фирме KNECHT Maschinenbau GmbH можно заказать приспособления, которые заказчик может применять в качестве дополнения к базовому пакету. Эти приспособления описаны на следующих страницах.



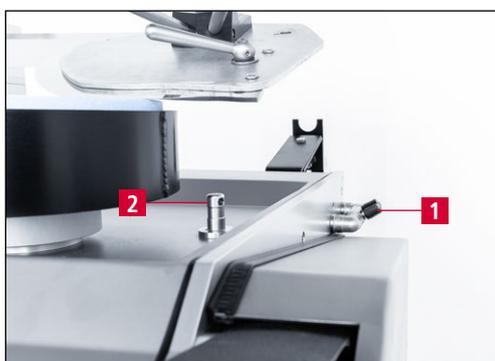
Рис. 3-3 Общий вид шлифовального станка (напольное исполнение S 200 S | HV 203 | HV 262)

- 1 Пластинчатая щетка
- 2 Пульт управления

3. Описание

- 3 Приспособление для правки HV201 для шлифовального круга (раздел 3.4.9)
- 4 Универсальный шлифовальный рукав HV 203 (раздел 3.4.4)
- 5 Шлифовальный круг
- 6 Лента для влажного шлифования
- 7 Универсальное устройство для ленточной заточки HV 262 (раздел 3.4.6)
- 8 Резервуар для воды (напольное исполнение)
- 9 Ножки станка

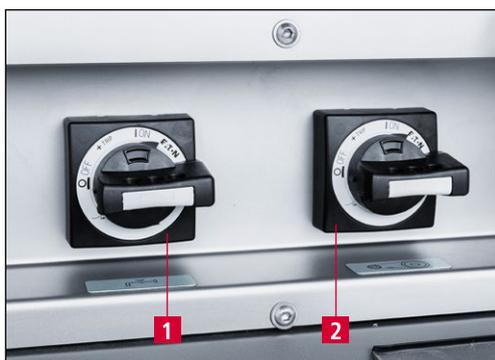
3.4.1 Форсунка для дозирования охлаждающего средства на ленту для влажного шлифования



- 1 Форсунка для дозирования охлаждающего средства на ленту для влажного шлифования
- 2 Крепление приспособления для правки HV201

Рис. 3-4 Форсунка для дозирования охлаждающего средства на ленту для влажного шлифования

3.4.2 Пульт управления



- 1 Насос охлаждающего средства ВКЛ. / ВЫКЛ.
- 2 Двигатель заточки ВКЛ. / ВЫКЛ.

Рис. 3-5 Пульт управления

3. Описание

3.4.3 Поворотный рукав HV 207 (опция для S 200 S | S 200 T)

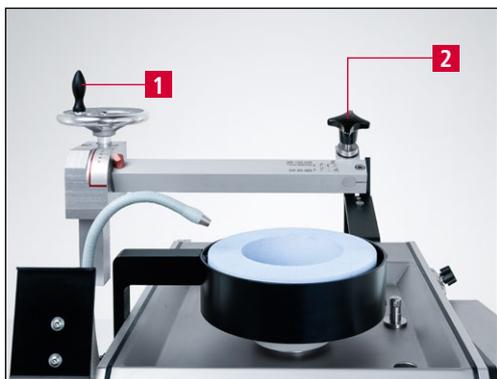


Рис. 3-6 Поворотный рукав HV 207

- 1 Маховик для регулировки угла заточки
- 2 Поворотный рукав

3.4.4 Универсальный шлифовальный рукав HV 203 (опция для S 200 S | S 200 T)



Рис. 3-7 Универсальный шлифовальный рукав HV 203

- 1 Маховик для регулировки угла заточки
- 2 Шлифовальная пластина SP 107
- 3 Рычаг для заточки
- 4 Универсальный шлифовальный рукав
- 5 Защита шлифовального круга

3.4.5 Устройство для ленточной заточки HV 261 (опция для всех исполнений)

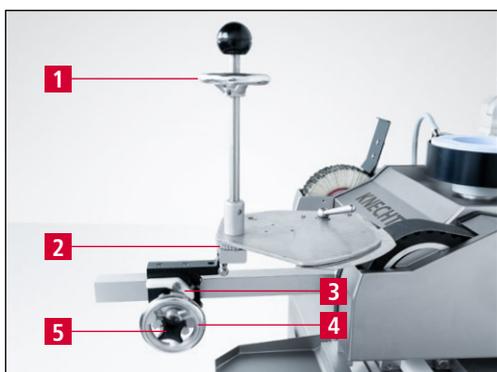
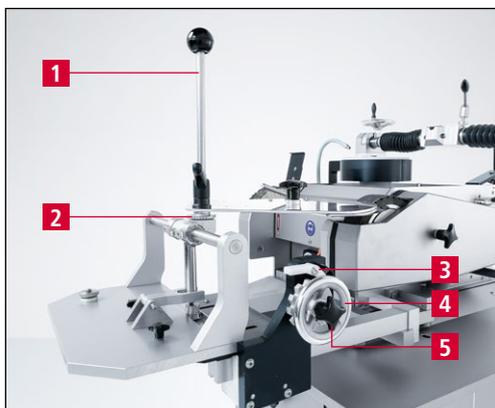


Рис. 3-8 Устройство для ленточной заточки HV 261

- 1 Рычаг для заточки
- 2 Рабочий диск
- 3 Фиксирующий рычаг
- 4 Маховик подачи устройства для ленточной заточки
- 5 Крестообразная ручка

3. Описание

3.4.6 Универсальное устройство для ленточной заточки HV 262 (опция для всех исполнений)



- 1 Рычаг для заточки
- 2 Рабочий диск
- 3 Фиксирующий рычаг
- 4 Маховик подачи универсального устройства для ленточной заточки
- 5 Крестообразная ручка

Рис. 3-9 Универсальное устройство для ленточной заточки HV 262

3.4.7 Приспособление HV 205-1 для заточки дисковых ножей диаметром 80–250 мм (опция для S 200 S | S 200 T)

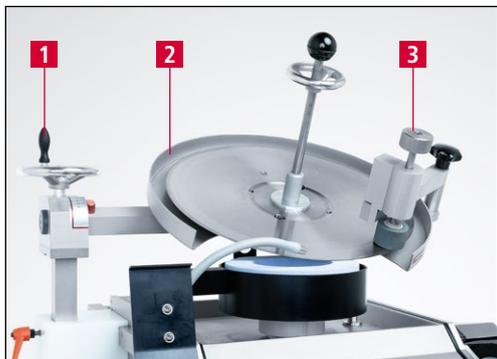


- 1 Маховик для регулировки угла заточки
- 2 Крепление дискового ножа

Рис. 3-10 Приспособление для заточки дисковых ножей HV 205-1

3. Описание

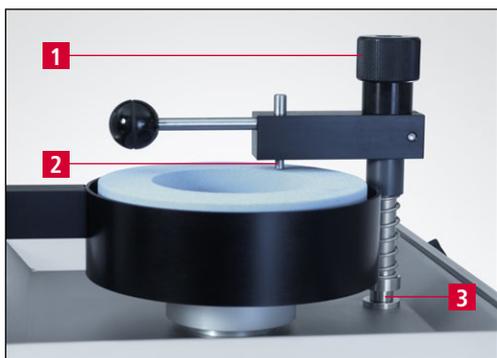
3.4.8 Приспособление HV 205-2 для заточки дисковых ножей диаметром 250–470 мм (опция для S 200 S | S 200 T)



- 1 Маховик для регулировки угла заточки
- 2 Защита ножа
- 3 Агрегат для снятия заусенцев

Рис. 3-11 Приспособление для заточки дисковых ножей HV 205-2

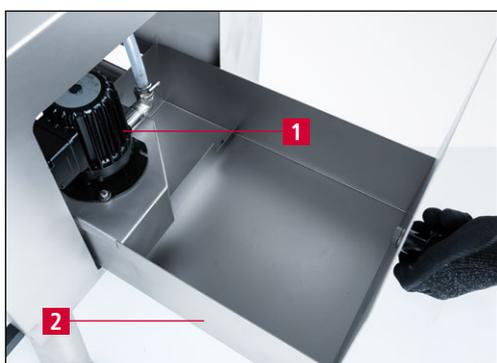
3.4.9 Приспособление для правки HV 201 (S 200 S | S 200 T)



- 1 Регулировочная гайка
- 2 Алмаз для правки
- 3 Крепление приспособления для правки HV 201

Рис. 3-12 Приспособление для правки HV 201

3.4.10 Система охлаждения (S 200 S | S 200 BS)

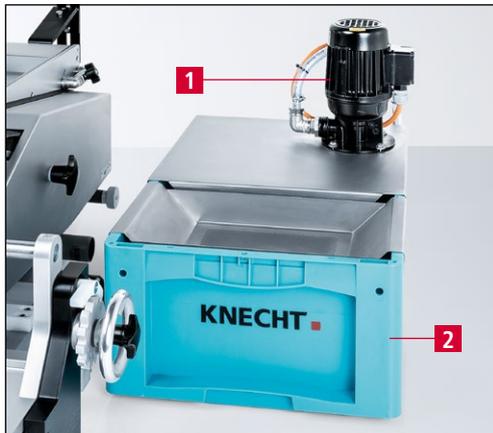


- 1 Насос охлаждающего средства
- 2 Резервуар для воды

Рис. 3-13 Система охлаждения

3. Описание

3.4.11 Внешняя система охлаждения EP 205 (опция для S 200 T | S 200 BT)



- 1 Насос охлаждающего средства
- 2 Резервуар для воды

Рис. 3-14 Внешняя система охлаждения EP 205

3. Описание

3.5 Описание принципа действия систем



Рис. 3-15 Общий вид шлифовального станка (напольное исполнение S 200 S | HV 203 | HV 262)

1 Чашечный шлифовальный круг (S 200 S | S 200 T)

Быстро снимает большое количество материала. Упрощает ремонт сильно поврежденных куттерных ножей. На чашечном шлифовальном круге выполняется обработка дисковых и других ножей. Желаемый угол заточки можно плавно настраивать.

Устройства

- Поворотный рычаг HV 207: для заточки серповидных куттерных ножей
- Универсальный шлифовальный рукав HV 203: для заточки линейных и серповидных куттерных ножей
- Приспособление для заточки дисковых ножей HV 205-1: для заточки дисковых ножей диаметром 80–250 мм
- Приспособление для заточки дисковых ножей HV 205-2: для заточки дисковых ножей диаметром 250–470 мм
- Приспособление для правки HV 201: для правки чашечного шлифовального круга

2 Пластинчатая щетка (все исполнения)

для снятия заусенцев и полирования линейных и серповидных куттерных ножей, а также ручных ножей.

3 Лента для влажного шлифования (все исполнения)

позволяет выполнять клинообразную и выпуклую заточку. Куттерные ножи шлифуются в соответствующих зажимных приспособлениях. Ручные ножи затачиваются без использования дополнительных устройств.

3. Описание

Устройства

- Устройство для ленточной заточки HV 261: для заточки серповидных куттерных ножей
- Универсальное устройство для ленточной заточки HV 262: для заточки серповидных и линейных куттерных ножей

4. Транспортировка



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

Транспортировка станка для заточки должна осуществляться с направленными вниз опорными ножками.

4.1 Транспортные средства

Для транспортировки и установки станка для заточки следует использовать только транспортные средства с достаточной грузоподъемностью.

При использовании вилочного погрузчика или подъемной тележки следует ввести вилы под шлифовальный станок.

При транспортировке необходимо учитывать центр тяжести станка. На рисунках 3-1 и 3-2 показан центр тяжести (ЦТ) станка.

4.2 Повреждения при транспортировке

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

Удалить упаковку и стяжные ремни. Снять стяжные ремни со станка для заточки. 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).

На новом месте должно быть предусмотрено соответствующее электроснабжение. Станок для заточки должен быть установлен в надежном и устойчивом положении.



Монтаж электрической системы разрешается выполнять только уполномоченному специалисту. При этом необходимо соблюдать действующие местные правила техники безопасности и предписания по предотвращению несчастных случаев.

5. Монтаж

5.1 Выбор квалифицированного персонала



Для выполнения монтажных работ на станке для заточки мы рекомендуем привлечь обученный персонал компании KNECHT.

Мы не несем ответственности за убытки вследствие неправильного монтажа.

5.2 Место размещения

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

5.3 Подключение питания

Станок для заточки поставляется готовым для подключения с соответствующим кабелем.



Необходимо убедиться в правильности подключения к источнику питания.

5.4 Настройки

Различные компоненты и электрическое оборудование станка настраиваются до поставки компанией KNECHT Maschinenbau GmbH.

ВНИМАНИЕ!

Самовольные изменения заданных параметров не допускаются и могут привести к повреждению станка для заточки.

5. Монтаж

5.5 Первый ввод шлифовального станка в эксплуатацию

Установить шлифовальный станок на ровную поверхность.

Скомпенсировать неровности пола, вращая регулируемые ножки машины (3-3/9) с помощью гаечного ключа SW 19 мм. Выровнять станок с помощью ватерпаса.

На месте установки станка для заточки квалифицированным электриком должен быть подготовлен источник электропитания.

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



ОСТОРОЖНО

Перед вводом в эксплуатацию уполномоченный и квалифицированный персонал должен проверить все защитные приспособления на их работоспособность.

6. Ввод в эксплуатацию



ОСТОРОЖНО

Все работы должны выполняться только уполномоченным и квалифицированным персоналом.

Соблюдать 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.



Рис. 6-1 Заполнение резервуара для воды

Залить ок. 15 литров воды в резервуар (6-1/1).

Вставить штепсельную вилку в розетку на месте установки (3x 400 В, 16 А).

Повернуть выключатель «Двигатель заточки» (3-5/2) в положение «ВКЛ.». Шлифовальный круг, лента для влажного шлифования и пластинчатая щетка вращаются.



Рис. 6-2 Проверка направления вращения

Проверить направление вращения пластинчатой щетки.

Стрелка-указатель (6-2/1) показывает направление вращения ленты для влажного шлифования или пластинчатой щетки.

Если пластинчатая щетка вращается в правильном направлении, направление вращения шлифовального круга и ленты для влажного шлифования совпадут.

Если направление вращения пластинчатой щетки не совпадает с требуемым, специалист-электрик должен поменять фазы.

6. Ввод в эксплуатацию

ВНИМАНИЕ!

При неправильном направлении вращения шлифовальный круг, пластинчатая щетка и контактный диск могут отсоединиться.

7. Обслуживание

7.1 Основы технологии шлифования

Для того, чтобы восстановить остроту затупившегося лезвия, с ножа необходимо снять определенный слой металла.

Для этого нож затачивается вплоть до режущей кромки до образования мелких заусенцев.

При этом следует провести лезвием от ручки до кончика ножа поочередно влево и вправо по пластинчатой щетке (влево — вправо — влево — вправо — влево и т.д.). Повторить процесс примерно 6–10 раз, добившись того, чтобы режущая кромка ножа стала гладкой и без заусенцев.

Качество лезвия характеризуется не только его остротой, но и сроком службы, поэтому еще одним важным критерием качества является угол режущей кромки.

Чем меньше угол режущей кромки, тем больше теоретический срок службы. Однако на практике недостаточный угол приводит к поломке и потере остроты режущей кромки.

В связи с этим углы режущей кромки должны находиться в диапазоне от 25° до 35°. При угле режущей кромки менее 15° лезвие становится настолько непрочным, что при малейшем сопротивлении оно обламывается.

При угле режущей кромки более 40° лезвие характеризуется высокой прочностью, однако очень быстро теряет свою остроту.

Еще одним критерием качества лезвия является профиль заточки.

Существуют три различных типа заточки:



Выпуклая заточка



Клиновидная заточка



Вогнутая заточка

Выпуклая заточка применяется в основном для куттерных и ручных ножей, а клиновидная и вогнутая — для дисковых ножей.

В любом случае необходимо соблюдать предписанные производителем профиль и угол режущей кромки.

7. Обслуживание

7.2 Включение станка для заточки

Переключить один за другим выключатели насоса охлаждающего средства (3-5/1) и двигателя заточки (3-5/2) из положения «Выкл.» в положение «Вкл.».

Шлифовальный круг, лента для влажного шлифования и пластинчатая щетка вращаются.

7.3 Поворотный рукав HV 207 (опция для S 200 S | S 200 T)



ОСТОРОЖНО

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

Носить защитные перчатки и защитную обувь, предохраняющие от порезов.



Рис. 7-1 Поворотный рукав HV 207

Для заточки серповидных куттерных ножей на станке монтирован поворотный рукав HV 207 (7-1/1), на котором крепится шлифовальная пластина с ножом.

Поворотный рукав позволяет без труда и с высокой точностью выполнять как грубую, так и ремонтную заточку ножей, прилагая при этом минимальные усилия.

Куттерные ножи предварительно затачиваются и при необходимости проходят ремонтную заточку.

ПРИМЕЧАНИЕ

Дополнительная информация приведена в технической документации к поворотному рукаву HV 207.

7. Обслуживание

7.4 Устройство для ленточной заточки HV 261 (опция для всех исполнений)



ОСТОРОЖНО

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

Носить защитные перчатки и защитную обувь, предохраняющие от порезов.



Рис. 7-2 Устройство для ленточной заточки HV 261

Для заточки серповидных куттерных ножей на станке монтировано устройство для ленточной заточки HV 261 (7-3/1), на котором крепится шлифовальная пластина с ножом.

Устройство для ленточной заточки позволяет легко и точно выполнить выпуклую заточку ножей, прилагая при этом минимальные усилия. Здесь выполняется заточка куттерных ножей с обычным износом.

Куттерные ножи, предварительно заточенные на шлифовальном круге, подвергаются окончательной заточке.

ПРИМЕЧАНИЕ

Дополнительная информация приведена в технической документации по устройству для ленточной заточки HV 261.

7. Обслуживание

7.5 Универсальный шлифовальный рукав HV 203 (опция для S 200 S | S 200 T)



ОСТОРОЖНО

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

Носить защитные перчатки и защитную обувь, предохраняющие от порезов.



Рис. 7-3 Универсальный шлифовальный рукав HV 203

Для заточки линейных и серповидных куттерных ножей на станке монтирован универсальный шлифовальный рукав HV 203 (7-3/1), на котором крепится шлифовальная пластина с ножом.

Универсальный шлифовальный рукав позволяет легко и точно выполнить выпуклую заточку ножей, прилагая при этом минимальные усилия.

Куттерные ножи предварительно затачиваются и при необходимости проходят ремонтную заточку.

ПРИМЕЧАНИЕ

Дополнительная информация приведена в технической документации по универсальному шлифовальному рукаву HV 203.

7. Обслуживание

7.6 Универсальное устройство для ленточной заточки HV 262 (опция для всех исполнений)



ОСТОРОЖНО

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

Носить защитные перчатки и защитную обувь, предохраняющие от порезов.

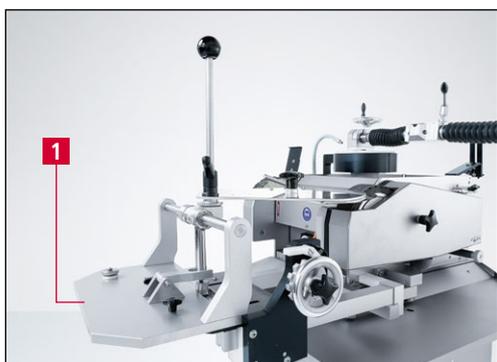


Рис. 7-4 Универсальное устройство для ленточной заточки HV 262

Для заточки линейных и серповидных куттерных ножей на станке монтировано универсальное устройство для ленточной заточки HV 262 (7-4/1), на котором крепится шлифовальная пластина с ножом.

Универсальное устройство для ленточной заточки позволяет легко и точно выполнить выпуклую заточку ножей, прилагая при этом минимальные усилия. Здесь выполняется заточка куттерных ножей с обычным износом.

Куттерные ножи, предварительно заточенные на шлифовальном круге, подвергаются окончательной заточке.

ПРИМЕЧАНИЕ

Дополнительная информация приведена в технической документации по универсальному устройству для ленточной заточки HV 262.

7. Обслуживание

7.7 Удаление заусенцев с куттерного ножа и его полировка с помощью пластинчатой щетки



ОСТОРОЖНО

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

Запрещается удерживать лезвие ножа против направления движения пластинчатой щетки. Возможны серьезные травмы!

В процессе удаления заусенцев и полировки образуются абразивные частицы, которые могут попасть в глаза. Носить защитные очки.



Рис. 7-5 Нанесение полировальной пасты

Образующиеся в процессе заточки заусенцы удаляются с ножа на пластинчатой щетке. Эта операция придает куттерному ножу окончательную остроту.

Перед операцией полирования/снятия заусенцев ненадолго приложить полировальную пасту (7-5/1) к пластинчатой щетке (7-5/2).



Рис. 7-6 Снятие заусенцев и полирование куттерного ножа

Для выполнения полирования/снятия заусенцев снять куттерный нож со шлифовального приспособления и провести вдоль пластинчатой щетки (7-6/1) под большим углом.

Поочередно полировать верхнюю и нижнюю сторону ножа до полного удаления заусенцев.

7. Обслуживание

7.8 Заточка ручных ножей на ленте для влажного шлифования



ОСТОРОЖНО

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

Запрещается удерживать лезвие против направления движения ленты для влажного шлифования. Возможны серьезные травмы!

В процессе шлифования, удаления заусенцев и полировки образуются абразивные частицы, которые могут попасть в глаза. Носить защитные очки.



Рис. 7-7 Шлифование ручного ножа

Приложить плоскость лезвия ручного ножа к ленте для влажного шлифования (7-7/1).

Лезвие ножа должно располагаться не перпендикулярно шлифовальной ленте, а под углом. Свободной рукой прижать нож к шлифовальной ленте. Чем сильнее оказываемое давление, тем более выпуклой будет заточка.

Поочередно перемещайте обе стороны ручного ножа вдоль шлифовальной ленты до тех пор, пока по всей длине лезвия не образуются мелкие заусенцы.



Рис. 7-8 Снятие заусенцев и полирование ручных ножей

Пластинчатая щетка (7-8/1) снимает заусенцы с ножа и полирует его. Эта операция придает ручному ножу окончательную остроту.

Для удаления заусенцев / полировки расположить нож на пластинчатой щетке (7-8/1) под углом примерно 30°. Лезвие ножа должно располагаться не перпендикулярно пластинчатой щетке, а под углом к ней.

Аккуратно удалить заусенцы, прилагая умеренное давление.

При этом следует провести лезвием от ручки до кончика ножа поочередно влево и вправо по пластинчатой щетке (влево — вправо — влево — вправо — влево и т.д.). Повторить процесс примерно 6–10 раз, добившись того, чтобы режущая кромка ножа стала гладкой и без заусенцев.

7. Обслуживание

ПРИМЕЧАНИЕ

Лезвие ножа при этом должно располагаться не перпендикулярно пластинчатому шлифовальному кругу, а под углом.

7. Обслуживание

7.9 Правка шлифовального круга (S 200 S | S 200 T)



ОСТОРОЖНО

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

При правке образуются частицы, которые могут попасть в глаза. Надевайте защитные очки.



Рис. 7-9 Приспособление для правки HV 201

Приспособление для правки HV 201 (7-9/1) находится в нижней левой части основания станка.

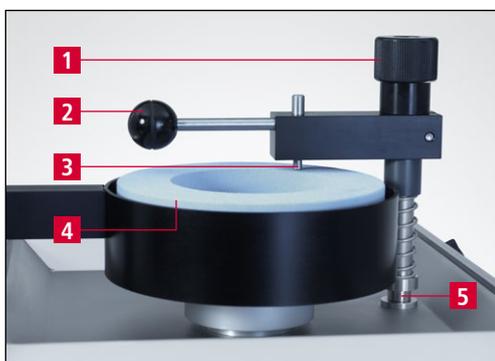


Рис. 7-10 Правка шлифовального круга

С помощью этого приспособления можно править неровно или эксцентрично сточенные шлифовальные круги.

Монтируемое приспособление для правки (7-9/1) необходимо установить на крепление (7-10/5) и зафиксировать с помощью гаечного ключа SW10 мм из комплекта поставки. Высоту приспособления можно установить с помощью регулировочной гайки (7-10/1).

Включить шлифовальный станок (см. раздел 7.2) и поворачивать регулировочную гайку (7-10/1) по часовой стрелке до тех пор, пока алмаз для правки (7-10/3) не коснется шлифовального круга. Затем медленно передвигайте приспособление для правки (7-10/2) по шлифовальному кругу (7-10/4).

Как только алмаз для правки (7-10/3) завершил заточку, повернуть регулировочную гайку (7-10/1) по часовой стрелке на четверть оборота и передвигать приспособление для правки по вращающемуся шлифовальному кругу. Повторять данную операцию до тех пор, пока шлифовальный круг не станет ровным.

7. Обслуживание

После правки закруглить кромку шлифовального круга с помощью входящего в комплект поставки абразивного бруска для правки.

В завершение снять приспособление для правки и отрегулировать защиту шлифовального круга (см. раздел 7.10).

7.10 Настройка защиты шлифовального круга (S 200 S | S 200 T)



Рис. 7-11 Регулировка положения защиты шлифовального круга

Для настройки защиты шлифовального круга (7-11/1) требуется отвернуть крестообразную ручку (7-11/2) против часовой стрелки.

Затем переместить защиту шлифовального круга так, чтобы верхний край защиты шлифовального круга был примерно на 5 мм ниже края шлифовального круга.

В завершение затянуть крестообразную ручку (7-11/2), поворачивая ее по часовой стрелке.

7. Обслуживание

7.11 Замена шлифовального круга (S 200 S | S 200 T)



ОСТОРОЖНО

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



Рис. 7-12 Замена шлифовального круга

Посередине шлифовального круга находится болт (7-12/1).

Открутить болт (7-12/1) с помощью отвертки с шестигранной головкой SW 5 мм из комплекта поставки и снять шлифовальный круг.

Очистить поверхность прилегания шлифовального круга на зажимном фланце тряпкой.

Монтаж нового шлифовального круга выполняется в обратной последовательности.

ВНИМАНИЕ!

Для замены использовать только оригинальные шлифовальные материалы производства компании KNECHT Maschinenbau GmbH.

Компания KNECHT Maschinenbau GmbH не несет ответственности в случае использования неоригинальных изнашиваемых компонентов.

Неподходящие шлифовальные круги могут привести к перегреву режущих кромок при заточке и разрушению ножа (трещины при шлифовании).

7. Обслуживание

7.12 Замена ленты для влажного шлифования



ОСТОРОЖНО

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

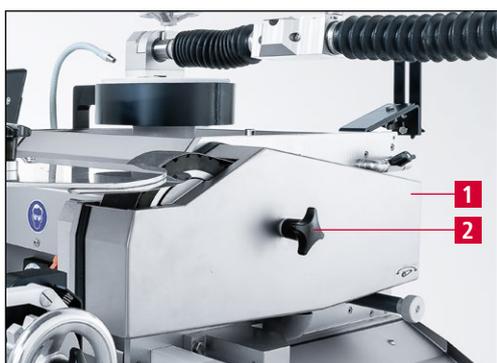


Рис. 7-13 Открывание защитного кожуха ленты

Открутить крестообразную ручку (7-13/2) против часовой стрелки и открыть защитный кожух ленты (7-13/1).

Подача тока автоматически прекращается. Шлифовальная лента ослабляется за счет механизма разгрузки ленты.

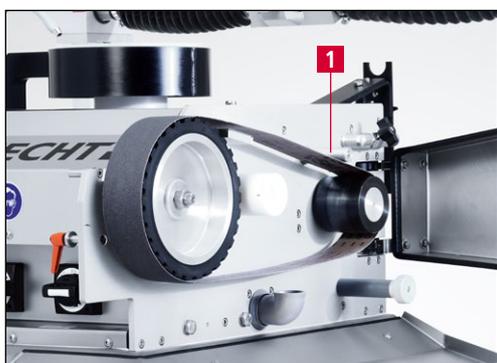


Рис. 7-14 Замена ленты для влажного шлифования

Снять использованную шлифовальную ленту. Наложить новую шлифовальную ленту на контактный диск и направляющий ролик.

Обратить при этом внимание на то, чтобы шлифовальная лента **была проведена под водяной форсункой** (7-14/1).

Провернуть шлифовальную ленту от руки, убедившись в том, что она ничто не задевает.

В завершение надежно закрыть защитный кожух ленты.

ВНИМАНИЕ!

Обратить внимание на стрелки направления движения ленты, находящиеся на внутренней стороне шлифовальной ленты!

Для замены использовать только оригинальные шлифовальные материалы производства компании KNECHT Maschinenbau GmbH.

Компания KNECHT Maschinenbau GmbH не несет ответственности в случае использования неоригинальных изнашиваемых компонентов.

7. Обслуживание

ВНИМАНИЕ!

Неподходящие шлифовальные ленты могут привести к перегреву режущих кромок при заточке и разрушению ножа (трещины при шлифовании).

ПРИМЕЧАНИЕ

При открытом защитном кожухе ленты подача электропитания прервана. Станок не включается

Если защитный кожух ленты открывается на находящемся в работе станке, станок автоматически отключается.

7.13 Регулировка хода ленты

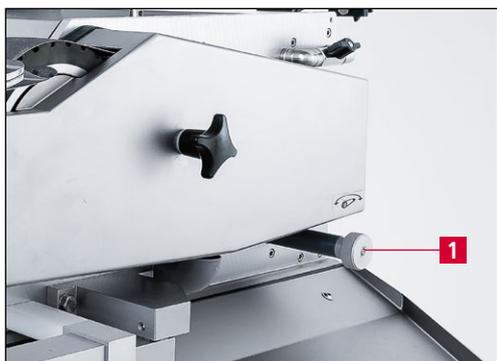


Рис. 7-15 Механизм регулировки ленты

Если шлифовальная лента движется не точно по центру контактного диска, ее можно отрегулировать с помощью механизма регулировки ленты (7-15/1).

Поворот механизма регулировки ленты (7-15/1) против часовой стрелки приведет к смещению шлифовальной ленты влево.

Поворот механизма регулировки ленты (7-15/1) по часовой стрелке приведет к смещению шлифовальной ленты вправо.

7. Обслуживание

7.14 Замена пластинчатой щетки

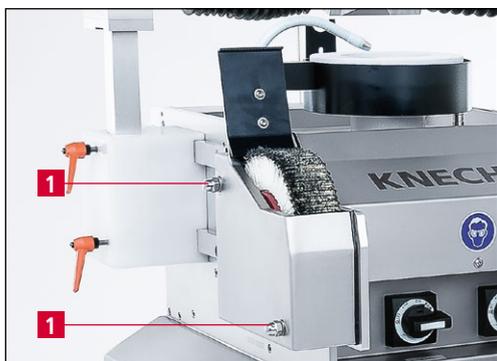


Рис. 7-16 Ослабление колпачковых гаек

Для замены пластинчатой щетки требуется ослабить колпачковые гайки (7-16/1), повернув их против часовой стрелки с помощью входящего в комплект поставки гаечного ключа SW 17 мм.

Снять защитный кожух и промыть проточной водой.

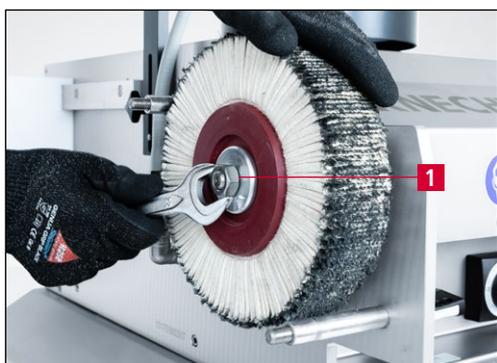


Рис. 7-17 Замена пластинчатой щетки

Ослабить зажимную гайку (7-17/1), повернув ее против часовой стрелки с помощью входящего в комплект поставки гаечного ключа SW 22. Снять использованную пластинчатую щетку с шлифовального шпинделя и заменить новой.

Установить защитный кожух, выполнив действия в обратном порядке.

Проверить работу станка!

ВНИМАНИЕ!

Для замены использовать только оригинальные шлифовальные материалы производства компании KNECHT Maschinenbau GmbH.

Компания KNECHT Maschinenbau GmbH не несет ответственности в случае использования неоригинальных изнашиваемых компонентов.

Применение пластинчатых щеток ненадлежащего качества может привести к недостаточному удалению заусенцев с режущих инструментов и повреждению режущих кромок.

7. Обслуживание



ОСТОРОЖНО

Не включать станок при снятых защитных кожухах!

Возможны серьезные травмы!

7. Обслуживание

7.15 Приспособление для заточки дисковых ножей HV 205-1 (опция для S 200 S | S 200 T)



ОСТОРОЖНО

При работе с дисковыми ножами возможны серьезные порезы. Транспортировать дисковые ножи только с помощью предусмотренных для этого транспортировочных приспособлений.

Носить защитные перчатки и защитную обувь, предохраняющие от порезов.



Рис. 7-18 Приспособление для заточки дисковых ножей HV 205-1

Для заточки дисковых ножей диаметром 80–250 мм на станке монтируется приспособление HV 205-1 (7-18/1).

Дисковые ножи закрепляются с помощью соответствующих фланцев на креплении ножа.

ПРИМЕЧАНИЕ

Более подробная информация приведена в технической документации к устройству для заточки дисковых ножей HV 205-1 / HV 205-2.

7. Обслуживание

7.16 Приспособление для заточки дисковых ножей HV 205-2 (опция для S 200 S | S 200 T)



ОСТОРОЖНО

При работе с дисковыми ножами возможны серьезные порезы. Транспортировать дисковые ножи только с помощью предусмотренных для этого транспортировочных приспособлений.

Носить защитные перчатки и защитную обувь, предохраняющие от порезов.



Рис. 7-19 Приспособление для заточки дисковых ножей HV 205-2

Для заточки дисковых ножей диаметром 250–470 мм на станке монтируется приспособление HV 205-2 (7-19/1).

Дисковые ножи закрепляются с помощью соответствующих фланцев на креплении ножа.

ПРИМЕЧАНИЕ

Более подробная информация приведена в технической документации к устройству для заточки дисковых ножей HV 205-1 / HV 205-2.

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

Станок необходимо чистить после каждого цикла заточки, т.к. в противном случае шлифовальная пыль засохнет, и позднее ее будет сложно удалить.

После очистки станка для заточки для ухода рекомендуется использовать указанные ниже продукты (см. также таблицу чистящих средств и смазочных материалов в разделе 8.1.1).

Еженедельно заменяйте охлаждающую жидкость. Резервуар для воды необходимо очищать при каждой замене охлаждающей жидкости.

ВНИМАНИЕ!

Шлифовальный станок нельзя опрыскивать водой. Не допускайте намокания пластинчатой щетки.

8.1.1 Таблица чистящих средств и смазочных материалов

Работы по очистке / смазке	Interflon	Wuerth	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. Уход и техническое обслуживание

8.2 График техобслуживания (режим настройки)

Периодичность	Область обслуживания	Действие
Ежедневно	Все поверхности станка	Очистить мягкой тряпкой и нанести спрей по уходу.
Еженедельно	Резьба крестообразных ручек	Нанести универсальную консистентную смазку.
	Направляющие	Очистить и смазать универсальной консистентной смазкой.
	Резервуар для воды	Заменить охлаждающую жидкость и очистить резервуар для воды.
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

По окончании срока службы оборудование со всеми шлифовальными приспособлениями должно быть утилизировано компанией, специализирующейся на выполнении данного вида работ. В исключительных случаях и по договоренности станок 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:
адрес – 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)

Тип станка	(S200S)
Номер станка	(10190168200T)
Обозначение узла	(узел направляющего ролика)
Номер позиции	(1)
Номер чертежа (артикул)	(013C-03-0000)
Количество	(1 шт.)

Мы готовы ответить на все ваши вопросы.

10. Сервис, запасные части и принадлежности

10.4 Принадлежности

10.4.1 Используемые абразивные средства

Обозначение	Размеры	Зерни- стость	Артикул	Примечание
Шлифовальный круг H6V2709	диаметр 200x60x50	80	412B-10-0492	
Шлифовальный круг L/M6V51	диаметр 200x60x50	120	412B-11-0491	Поставляется в собранном виде
Шлифовальный круг 60C120H8V30	диаметр 200x60x50	120	412B-95-0120	Для снятия большо- го слоя материала
Лента для влажного шлифования	1250x60	80	412A-42-0523	
	1250x60	100	412A-43-0524	
	1250x60	120	412A-44-0525	Поставляется в собранном виде
	1250x60	240	412A-46-0526	
Лента для влажного шлифования с зерном Compactkorn	1250x60	180	412A-50-0180	
Пластинчатая щетка	диаметр 200x50x17		412J-02-0510	Поставляется в собранном виде
Полировальная паста	1200 г		412R-01-0501	Входит в комплект поставки
Алмаз для правки 1,5 карат	диаметр 10x60		312A-01-2328	Поставляется в собранном виде

ВНИМАНИЕ!

Разрешается использовать только оригинальные абразивные средства, быстроизнашивающиеся детали и запасные части производства компании KNECHT Maschinenbau GmbH.

Компания KNECHT Maschinenbau GmbH не несет ответственности при использовании неоригинальных деталей.

Если вам требуются средства для заточки или другие принадлежности, свяжитесь с нашими сотрудниками отдела продаж и партнерами по сбыту или обратитесь непосредственно в компанию KNECHT Maschinenbau GmbH.

Благодарим за доверие!

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 согласно применимой Директиве ЕС.

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

Наименование станка:	Универсальный станок для влажного шлифования
Модель:	S 200
Номер станка:	начиная с номера 11060271200
Примененные гармонизированные стандарты:	DIN EN 12100-1 DIN EN 12100-2 DIN EN 60204-1 ISO 13857 DIN EN 349
Лицо, ответственное за составление документации:	Андреас Дёпп (аттестованный техник) Тел. +49-7527-928-81 a.doerr@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, 6 ноября 2024 г.

KNECHT Maschinenbau GmbH


Маркус Кнехт
Директор

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