

Bruksanvisning

E 50 R

Helautomatisk slipmaskin för handknivar



Bruksanvisning

Helautomatisk slipmaskin för handknivar E 50 R

Tillverkare

KNECHT Maschinenbau GmbH
Witschwender Straße 26
88368 Bergatreute
Tyskland

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

mail@knecht.eu
www.knecht.eu

Dokument för maskinens innehavare

Bruksanvisning

Datum för utgivning av bruksanvisningen

9 januari 2025

Upphovsrätt

Denna bruksanvisning och driftdokumenten är upphovsrättsligt skyddade av KNECHT Maschinenbau GmbH. De levereras endast till kunder och innehavarna av våra produkter och är en del av maskinen.

Dessa dokument får inte reproduceras eller göras tillgängliga för tredje part, i synnerhet inte för konkurrerande företag, utan vårt uttryckliga tillstånd.

Innehållsförteckning

1.	Viktiga anvisningar	7
1.1	Förord till bruksanvisningen	7
1.2	Varningar och symboler i bruksanvisningen	7
1.3	Varningsskyltar och deras betydelse	8
1.3.1	Varnings- och förbudssymboler på/i slipmaskinen	8
1.3.2	Allmänna påbudssymboler	8
1.4	Typskylt och maskinnummer	9
1.5	Bild- och positionsnummer i bruksanvisningen	10
2.	Säkerhet	11
2.1	Grundläggande säkerhetsanvisningar	11
2.1.1	Beakta anvisningarna i bruksanvisningen	11
2.1.2	Innehavarens skyldigheter	11
2.1.3	Personalens skyldigheter	11
2.1.4	Risker vid hantering av slipmaskinen	11
2.1.5	Störningar	12
2.2	Avsedd användning	12
2.3	Garanti och ansvar	12
2.4	Säkerhetsföreskrifter	13
2.4.1	Organisatoriska åtgärder	13
2.4.2	Skyddsanordningar	13
2.4.3	Informella säkerhetsåtgärder	13
2.4.4	Val av personal, personalens kvalifikationer	13
2.4.5	Maskinstyrning	14
2.4.6	Säkerhetsåtgärder vid normal drift	14
2.4.7	Faror på grund av elektrisk energi	14
2.4.8	Särskilda riskområden	14
2.4.9	Underhåll (service, reparation) och störningsavhjälpning	14
2.4.10	Strukturella förändringar på slipmaskinen	15
2.4.11	Rengöring av slipmaskinen	15
2.4.12	Oljor och fetter	15
2.4.13	Ändring av slipmaskinens position	15
3.	Beskrivning	16
3.1	Avsedd användning	16
3.2	Tekniska data	16
3.3	Funktionsbeskrivning	17
3.4	Modulbeskrivning	18
3.4.1	Manöverpanel	20
3.4.2	Slå på/stänga av slipmaskinen	20
3.4.3	Användargränssnitt uppbyggnad (huvudskärm)	21

Innehållsförteckning

4.	Transport	23
4.1	Transportmedel	23
4.2	Transportskador	23
4.3	Transport till annan uppställningsplats	23
5.	Montering	24
5.1	Urval av fackpersonal	24
5.2	Uppställningsplats	24
5.3	Matningsanslutningar	24
5.4	Inställningar	24
5.5	Första idrifttagningen av slipmaskinen	25
5.5.1	Ställa in magasinsvagnen	26
6.	Idrifttagning	27
7.	Manövrering	29
7.1	Slipa handknivar	29
7.2	Byta våtslipningsbandet	31
7.2.1	Ställa in våtslipband	33
7.3	Byt poler-/avgradningsringar och polerpasta	36
7.4	Ställa in poler-/avgradningsringar	38
7.5	Byta testmedium för testanordningen för skärpa	39
7.5.1	Kalibrera testanordningen för skärpa	40
7.6	Byta kylvatten	43
8.	Styrning	44
8.1	Manuella funktioner	44
8.2	Ändra språk	46
8.3	Ladda produktdata	48
8.4	Ändra produktdata	49
8.5	Konfigurera en internetanslutning	50
9.	Skötsel och underhåll	51
9.1	Smörjning	51
9.1.1	Smörjschema och smörjmedelstabell (enskiftsdrift)	51
9.1.2	Smörja slipbanddrivningens motor	51

Innehållsförteckning

9.1.3	Smörja griparen	52
9.1.4	Smörja skjutdörren	53
9.2	Rengöring	54
9.3	Underhållsschema (enskiftsdrift)	57
10.	Demontering och avfallshantering	58
10.1	Demontering	58
10.2	Avfallshantering	58
11.	Service, reservdelar och tillbehör	59
11.1	Postadress	59
11.2	Service	59
11.3	Reservdelar	59
11.4	Tillbehör	60
11.4.1	Använda slipmedel etc.	60
12.	Bilaga	61
12.1	EU-försäkran om överensstämmelse	61

1. Viktiga anvisningar

1.1 Förord till bruksanvisningen

Denna bruksanvisning är avsedd att göra det lättare att bekanta sig med den helautomatiska slipmaskinen för handknivar, nedan kallad slipmaskinen, och att använda den för avsett ändamål.

Bruksanvisningen innehåller viktig information om hur slipmaskinen ska användas på ett säkert, korrekt och ekonomiskt sätt. Genom att följa dessa anvisningar kan man undvika faror, minska reparationskostnader och stilleståndstider samt öka slipmaskinens tillförlitlighet och livslängd.

Bruksanvisningen ska alltid finnas tillgänglig på platsen där slipmaskinen används.

Bruksanvisningen ska läsas och tillämpas av alla personer som är behöriga att utföra arbeten på slipmaskinen, t.ex.:

- transport, montering, idrifttagning
- manövrering, inklusive störningsavhjälpning i arbetsprocessen samt
- underhåll (service, reparation).

Förutom bruksanvisningen och de bindande föreskrifter för förebyggande av olyckor som gäller i landet och på användningsplatsen måste även de erkända tekniska reglerna för säkert och fackmässigt arbete följas.

1.2 Varningar och symboler i bruksanvisningen

Följande symboler/beteckningar används i bruksanvisningen och måste följas:



Farotriangeln med signalordet "WARNING" används som arbetsskyddsvarning för alla arbeten som kan innebära fara för liv och lem.

I dessa fall måste arbetet utföras med särskild försiktighet och omsorg.



"SE UPP" står på ställen som kräver särskild uppmärksamhet för att förhindra skador och/eller förstörelse av slipmaskinen eller dess omgivning.



"OBS" hänvisar till applikationstips och särskilt användbar information.

1. Viktiga anvisningar

1.3 Varningsskyltar och deras betydelse

1.3.1 Varnings- och förbudssymboler på/i slipmaskinen

Följande varnings- och förbudssymboler finns på/i slipmaskinen:



WARNING! FARLIG ELEKTRISK SPÄNNING (varningssymbol på kopplingsskåpet)

När slipmaskinen är ansluten till elnätet (3x400 V) har den livsfarliga spänningar.

Apparatens spänningsförande delar får endast öppnas av behörig fackpersonal.

Slipmaskinen måste kopplas bort från elnätet innan underhåll, service och reparationer utförs.

1.3.2 Allmänna påbudssymboler

Följande allmänna påbudssymboler måste följas:



WARNING! RISK FÖR PERSONSKADA PÅ GRUND AV SLIPANDE PARTIKLAR

Ögonskydd måste användas vid allmänt underhålls- och rengöringsarbete.



WARNING! RISK FÖR SKADOR VID KNIVEN

När du arbetar med slipmaskinen slipas knivar som kan orsaka allvarliga skärskador på grund av sin skärpa.

Skyddshandskar måste användas när knivarna sätts i och tas ur.

Var försiktig när du transporterar knivar. Använd knivtillverkarens skyddsanordningar. Använd skyddsskor och skyddsförkläde.

1. Viktiga anvisningar

1.4 Typskylt och maskinnummer

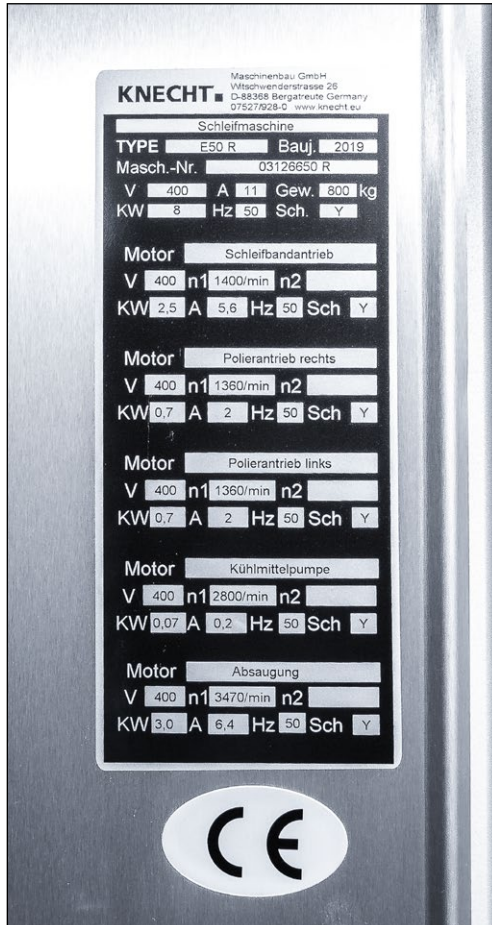


Bild 1-1 Typskylt

Typskylten är placerad på maskinens högra sida bakom kopplingskåpet.

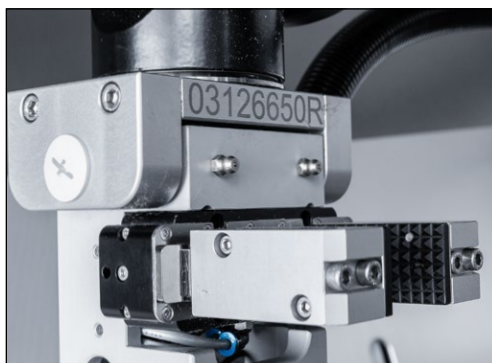


Bild 1-2 Maskinnummer

Maskinnumret finns på typskylten och på knivgriparen.

1. Viktiga anvisningar

1.5 Bild- och positionsnummer i bruksanvisningen

Om texten hänvisar till en komponent i maskinen som visas på en bild, görs detta genom att ange bild- och positionsnummer inom parentes.

Exempel: (7-18/1) betyder bildnummer 7-18, position 1.

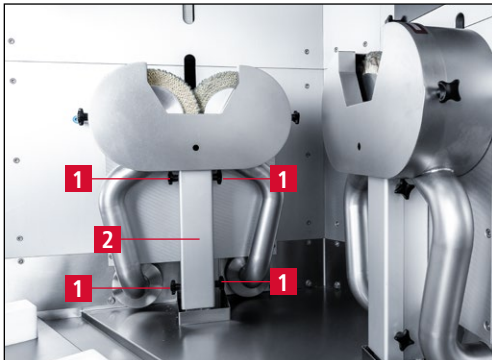


Bild 7-18 Byta polerpasta

För att byta ut polerpastan lossar du de fyra krysshandtagen (7-18/1) på sidan och tar bort locket (7-18/2).

Den använda pastan kan nu ersättas med en ny. Sätt tillbaka locket och fäst det med de fyra krysshandtagen.

2. Säkerhet

2.1 Grundläggande säkerhetsanvisningar

2.1.1 Beakta anvisningarna i bruksanvisningen

Grundförutsättningen för en säker hantering och problemfri drift av denna slipmaskin är att du känner till de grundläggande säkerhetsanvisningarna och säkerhetsbestämmelserna.

- Denna bruksanvisning innehåller viktig information om hur du använder slipmaskinen på ett säkert sätt.
- Denna bruksanvisning, särskilt säkerhetsanvisningarna, måste följas av alla personer som arbetar med slipmaskinen.
- Dessutom måste de regler och föreskrifter för förebyggande av olyckor som gäller för användningsplatsen följas.

2.1.2 Innehavarens skyldigheter

Innehavaren förbinder sig att endast tillåta personer att arbeta på slipmaskinen som

- känner till de grundläggande bestämmelserna om arbets säkerhet och förebyggande av olyckor och har fått instruktioner om hur slipmaskinen ska användas,
- har läst och förstått bruksanvisningen, i synnerhet kapitlet "Säkerhet" och varningarna, och har bekräftat detta med sin underskrift.

Personalens säkerhetsmedvetna arbete kontrolleras med jämna mellanrum.

2.1.3 Personalens skyldigheter

Alla personer som är behöriga att arbeta på slipmaskinen är skyldiga att, innan arbetet påbörjas

- följa de grundläggande bestämmelserna om säkerhet på arbetsplatsen och förebyggande av olyckor,
- har läst och förstått bruksanvisningen, i synnerhet kapitlet "Säkerhet" och varningarna, och har bekräftat detta med sin underskrift.

2.1.4 Risker vid hantering av slipmaskinen

Slipmaskinen är byggd enligt den senaste tekniken och erkända säkerhetsbestämmelser. Trots detta kan användningen innebära fara för användarens eller tredje mans liv och hälsa eller orsaka skador på slipmaskinen eller annan egendom.

Slipmaskinen får endast användas:

- för avsedd användning och
- i perfekt skick när det gäller säkerhet.

Störningar som kan försämra säkerheten måste åtgärdas omedelbart.

2. Säkerhet

2.1.5 Störningar

Om det uppstår säkerhetsrelevanta störningar på slipmaskinen eller om bearbetningsbeteendet tyder på sådana störningar, måste slipmaskinen omedelbart stängas av tills störningen har hittats och åtgärdats.

Störningar får endast åtgärdas av auktoriserad fackpersonal.

2.2 Avsedd användning

Slipmaskinen är endast lämplig för slipning, avgradning och polering av handknivar (70–270 mm längd). Alla knivar måste sättas in i de knivmagasin som finns för detta ändamål.

All annan användning eller användning utöver detta anses inte vara avsedd användning. KNECHT Maschinenbau GmbH är inte ansvarigt för eventuella skador som uppstår från en sådan användning. Användaren står ensam för risken.

Till avsedd användning hör också att följa alla anvisningar i bruksanvisningen.

SE UPP

Ikke avsedd användning av slipmaskinen föreligger t.ex. om:

- enheterna inte är ordentligt fastsätta.
- knivar slipas / poleras mot skäreggen på slipbandet eller polerringen.
- andra arbetsstycken än handknivar slipas.

2.3 Garanti och ansvar

Garanti- och ansvarskrav för person- och egendomsskador är uteslutna om de kan hänföras till en eller flera av följande orsaker:

- ej avsedd användning av slipmaskinen,
- felaktig transport, idrifttagning, drift och underhåll av slipmaskinen,
- användning av slipmaskinen med defekta säkerhetsanordningar eller felaktigt installerade eller icke fungerande säkerhets- och skyddsanordningar,
- underlåtenhet att följa anvisningarna i bruksanvisningen beträffande transport, idrifttagning, drift, underhåll och reparation av slipmaskinen,
- otillåtna strukturella förändringar av slipmaskinen,
- otillåtna förändringar, t.ex. av drivförhållandena (effekt och varvtal) och

2. Säkerhet

- otillräcklig övervakning av maskindelar som utsätts för slitage samt
- användning av icke godkända reserv- och slitdelar.

Använd endast original reserv- och slitdelar. När det gäller externt anskaffade delar finns det ingen garanti för att de har konstruerats och tillverkats för att klara påfrestningarna och garantera säkerheten.

2.4 Säkerhetsföreskrifter

2.4.1 Organisatoriska åtgärder

All befintlig säkerhetsutrustning måste kontrolleras regelbundet.

Föreskrivna intervall eller intervall som anges i bruksanvisningen för återkommande underhållsarbeten måste följas!

2.4.2 Skyddsanordningar

Alla säkerhetsanordningar måste vara korrekt monterade och i funktionsdugligt skick innan slipmaskinen tas i drift.

Skyddsanordningar får endast avlägsnas efter att slipmaskinen har stängts av och säkrats mot återstart.

Om reservdelar levereras måste skyddsanordningarna monteras av operatören i enlighet med gällande föreskrifter.

2.4.3 Informella säkerhetsåtgärder

Bruksanvisningen ska alltid förvaras på platsen där slipmaskinen används. Förutom bruksanvisningen måste de allmänt gällande och lokala föreskrifterna för förebyggande av olyckor tillhandahållas och följas.

Alla säkerhets- och varningsanvisningar på slipmaskinen måste vara fullständiga och tydligt läsbara.

2.4.4 Val av personal, personalens kvalifikationer

Endast utbildad och instruerad personal får arbeta vid slipmaskinen. Observera den lagligt tillåtna minimiåldern!

Personalens ansvar för idrifttagning, manövrering, underhåll och reparation måste vara klart definierat.

Personal som befinner sig i tränings-, instruktions-, utbildnings- eller upplärningsfasen får endast arbeta på slipmaskinen under ständig uppsikt av en erfaren person!

2. Säkerhet

2.4.5 Maskinstyrning

Gör aldrig några ändringar i mjukvaruprogrammet. Parametrar som innehavaren själv kan ställa in är undantagna (t.ex. inställning av antalet cykler).

Endast utbildad och instruerad personal får tillkoppla maskinen.

2.4.6 Säkerhetsåtgärder vid normal drift

Avstå från att arbeta på något sätt som kan äventyra säkerheten. Använd endast slipmaskinen om alla säkerhetsanordningar är på plats och fullt funktionsdugliga.

Kontrollera slipmaskinen minst en gång per skift med avseende på yttre synliga skador och att säkerhetsutrustningen fungerar.

Rapportera omedelbart alla förändringar som inträffar (inklusive förändringar i driftsbeteende) till ansvarigt kontor eller ansvarig person. Stoppa om nödvändigt slipmaskinen omedelbart och säkra den.

Innan du startar slipmaskinen ska du se till att ingen kan utsättas för fara när maskinen startar.

Stoppa slipmaskinen omedelbart och säkra den i händelse av funktionsstörningar. Låt åtgärda störningar omedelbart.

2.4.7 Faror på grund av elektrisk energi

Kopplingsskåpet måste alltid hållas stängt. Tillträde är endast tillåtet för behörig personal.

Arbeten på elektriska system eller utrustning får endast utföras av en behörig elektriker i enlighet med de elektriska föreskrifterna.

Fel som skadade kablar, kabelanslutningar etc. måste omedelbart åtgärdas av en auktoriserad fackman.



Gulmarkerade kablar är spänningsförande även när huvudströmbrytaren är frånslagen.

2.4.8 Särskilda riskområden

Om knivgriparen är i manuell drift finns det risk för klämning vid griparen.

2.4.9 Underhåll (service, reparation) och störningsavhjälpning

Underhållsarbete måste utföras i tid av fackpersonal. Informera driftspersonalen innan reparationsarbetet påbörjas. Den ansvariga arbetsledaren måste namnges.

2. Säkerhet

Gör slipmaskinen spänningslös vid alla underhållsarbeten och säkra den mot oväntad återstart. Dra ut nätkontakten. Säkra reparationsområdet om det behövs.

Efter avslutat underhållsarbete och störningsavhjälpning, montera alla säkerhetsanordningar och kontrollera deras funktion.

2.4.10 Strukturella förändringar på slipmaskinen

Gör inga förändringar, påbyggnader eller ombyggnader på slipmaskinen utan tillstånd från tillverkaren. Detta gäller även installation och justering av säkerhetsanordningar.

Alla ombyggnadsåtgärder kräver en skriftlig bekräftelse från KNECHT Maschinenbau GmbH.

Byt omedelbart ut maskindelar som inte är i perfekt skick.

Använd endast original reserv- och slitdelar. När det gäller externt anskaffade delar finns det ingen garanti för att de har konstruerats och tillverkats för att klara påfrestningarna och garantera säkerheten.

2.4.11 Rengöring av slipmaskinen

Hantera de rengöringsmedel och material som används på rätt sätt och kassera dem på ett miljövänligt sätt.

Säkerställ säker och miljövänlig avfallshantering av slit- och reservdelar.

2.4.12 Oljor och fetter

Vid hantering av oljor och fetter ska du följa de säkerhetsföreskrifter som gäller för produkten. Beakta särskilda bestämmelser för livsmedelssektorn.

2.4.13 Ändring av slipmaskinens position

Koppla bort slipmaskinen från all extern strömförsörjning, även om den flyttas till en ny plats. Innan slipmaskinen startas om ska den anslutas ordentligt till strömförsörjningen.

Använd endast lyftredskap och lasthanteringsutrustning med tillräcklig bärförmåga för lastning av arbetet. Utse en behörig instruktör för lyftprocessen.

Inga andra personer än de som är avsedda för detta arbete får vistas i lastnings- och uppställningsområdet.

Lyft endast slipmaskinen fackmannamässigt med lyftanordning i enlighet med informationen i bruksanvisningen (fästpunkter för lyftutrustning etc.). Använd endast ett lämpligt transportfordon med tillräcklig lastkapacitet. Säkra lasten på ett tillförlitligt sätt. Använd lämpliga förankringspunkter.

Vid återinkoppling får endast bruksanvisningen följas.

3. Beskrivning

3.1 Avsedd användning

Handknivsslipmaskinen E 50 R slipar, avgradar och polerar handknivar med en längd på 70–270 mm helt automatiskt.

3.2 Tekniska data

Höjd (max. med öppen skjutdörr)	ca 2897 mm
Bredd	ca 2584 mm
Djup (inkl. magasinsvagn)	ca 2707 mm
Utrymmesbehov (BxDxH)	ca 4000 mm x 3500 mm x 3000 mm
Tillåten rumstemperatur	10–35 °C
Tillåten luftfuktighet	20–80 %
Vikt	1400 kg
Strömförsörjning*	3x 400 V
Nätfrekvens*	50/60 Hz
Effekt*	8 kW
Strömförbrukning*	11 A
Reservsäkring	25 A
Styrspänning	24 V DC
Uppmätt A-vägd emissionsljudtrycksnivå på arbetsplatsen LpA**	72 dB (A)
Tryckluftsanslutning i enlighet med ISO 8573-1:2010 [1:4:2]	6–6,5 bar
Luftförbrukning	max. 50 l/min
Polerringarnas diameter	180 mm
Polerringens varvtal	1500 varv/min
Avgradningsringarnas diameter	180 mm
Avgradningsringarnas varvtal	1500 varv/min
Våtslipbandets varvtal	1500 varv/min
Maximal knivlängd	270 mm

3. Beskrivning

Utsugningskapacitet _____ max. 300 m³ /h

Partikeldiameter patronfilter _____ 3,2 µm

*) Denna information kan ändras beroende på strömförsörjningen.

**) Tvåsiffrigt värde för bulleremission enligt EN ISO 4871 (mätosäkerhet KpA. 3 dB(A)) Ljudtrycksnivå för utsläpp enligt EN ISO 11201. En handkniv (Ergogrip) från Dick slipades.

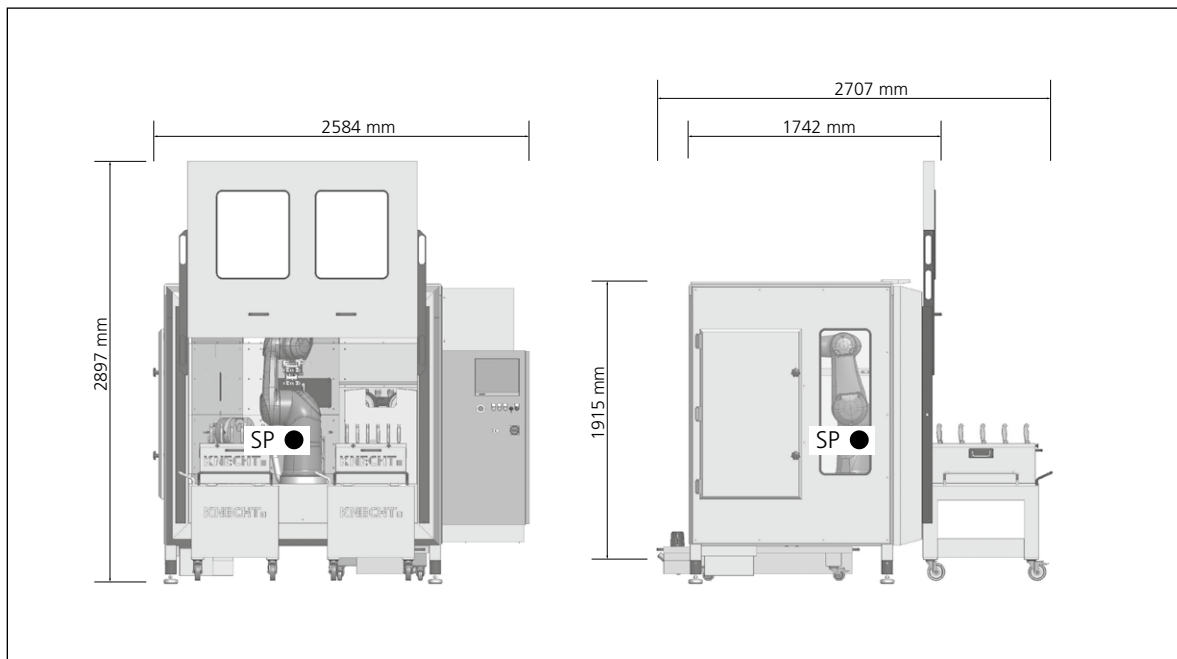


Bild 3-1 Mått i mm

3.3 Funktionsbeskrivning

Med handknivsslipmaskinen E 50 R kan handknivar slipas, avgradas och poleras helt automatiskt.

Handknivarna sätts in i knivmagasinet. Efter starten plockar knivgriparen upp den första kniven, mäter och slipar den vid slip- och polerstationerna. När slipningen är klar läggs kniven tillbaka i magasinet och nästa kniv bearbetas.

I en nödsituation kan slipmaskinen för handknivar omedelbart stoppas genom att trycka på knappen "Nödstopp".

3. Beskrivning

3.4 Modulbeskrivning



Bild 3-2 Översiktsbild av slipmaskinen

- 1 Skjutdörr
- 2 Knivmagasin
- 3 Magasinvagn
- 4 Styrning och kopplingsskåp
- 5 Vattentråg
- 6 Justerbara maskinfötter

3. Beskrivning

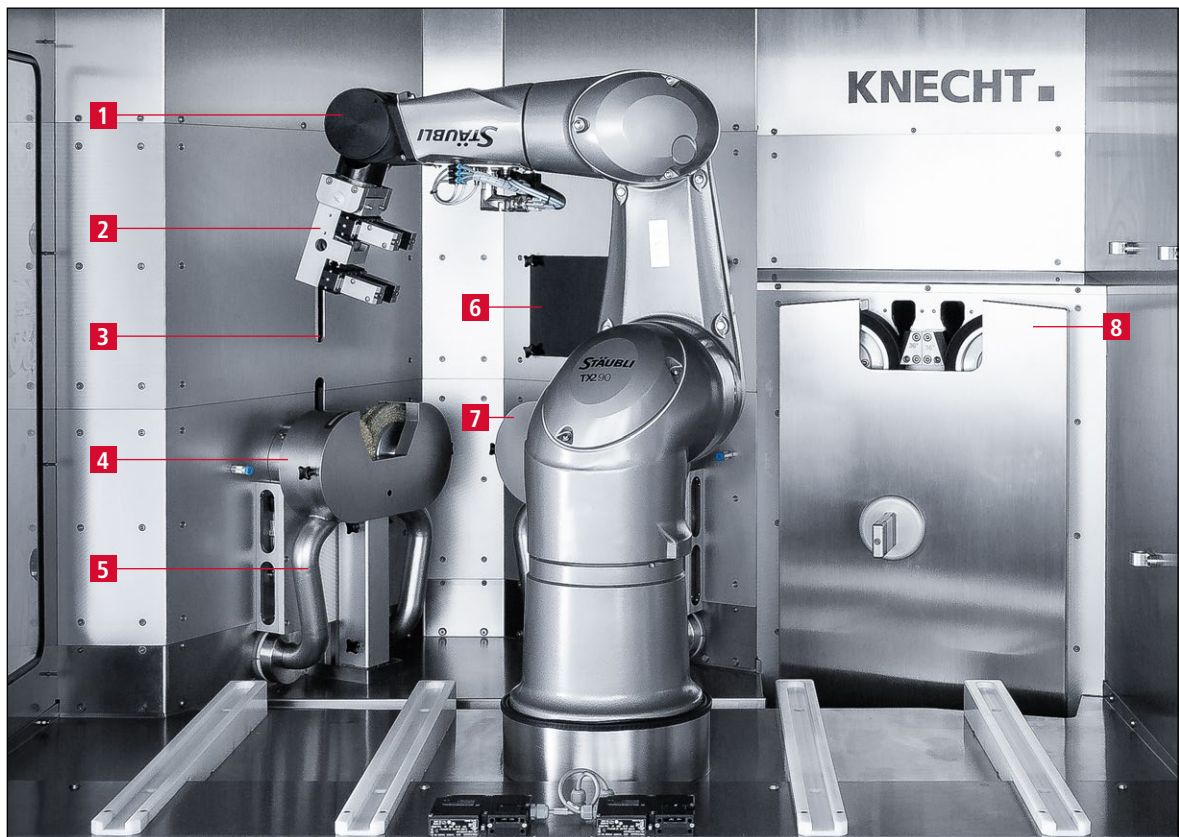


Bild 3-3 Invändigt

- 1 Robot
- 2 Knivgripare
- 3 Testanordning för skärpa (tillval)
- 4 Avgradningsenhet
- 5 Utsugssystem
- 6 Utrustning för mätning
- 7 Polerenhet
- 8 Slipenhet

3. Beskrivning

3.4.1 Manöverpanel

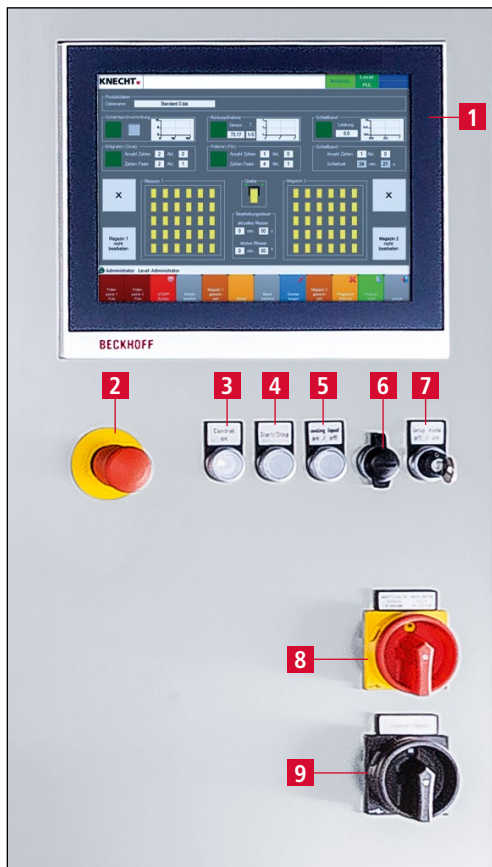


Bild 3-4 Manöverpanel

- 1 Touchpanel
- 2 Knapp "Nödstopp"
- 3 Knapp "Styrning På": Aktivera styrningen (när knappen blinkar)
- 4 Knapp "Start/stopp": Starta/stoppa slipningsprogrammet
- 5 Knapp "Kylvätska på/av": Slå på/av kylvätskepumpen (för rengöring)
- 6 USB-anslutning
- 7 Nyckelbrytare "Service på/av": Position "1" för inställningsdrift, position "0" för automatisk drift
- 8 Huvudströmbrytare ON/OFF
- 9 Brytare "Lockout-Tagout": (endast tillgänglig på maskiner för USA)

3.4.2 Slå på / stänga av slipmaskinen

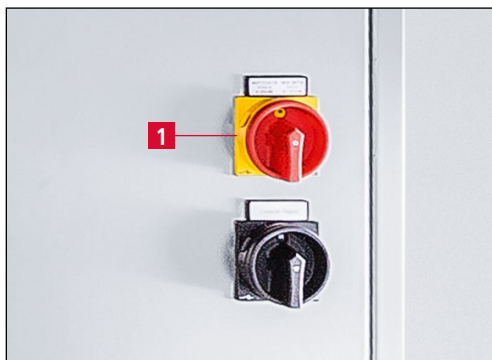


Bild 3-5 Huvudströmbrytare

Slipmaskinen slås på genom att vrida huvudströmbrytaren (3-5/1) från "0" till "I".

Slipmaskinen stängs av genom att vrida huvudströmbrytaren (3-5/1) från "I" till "0".

3. Beskrivning

3.4.3 Användargränssnitt uppbyggnad (huvudskärm)

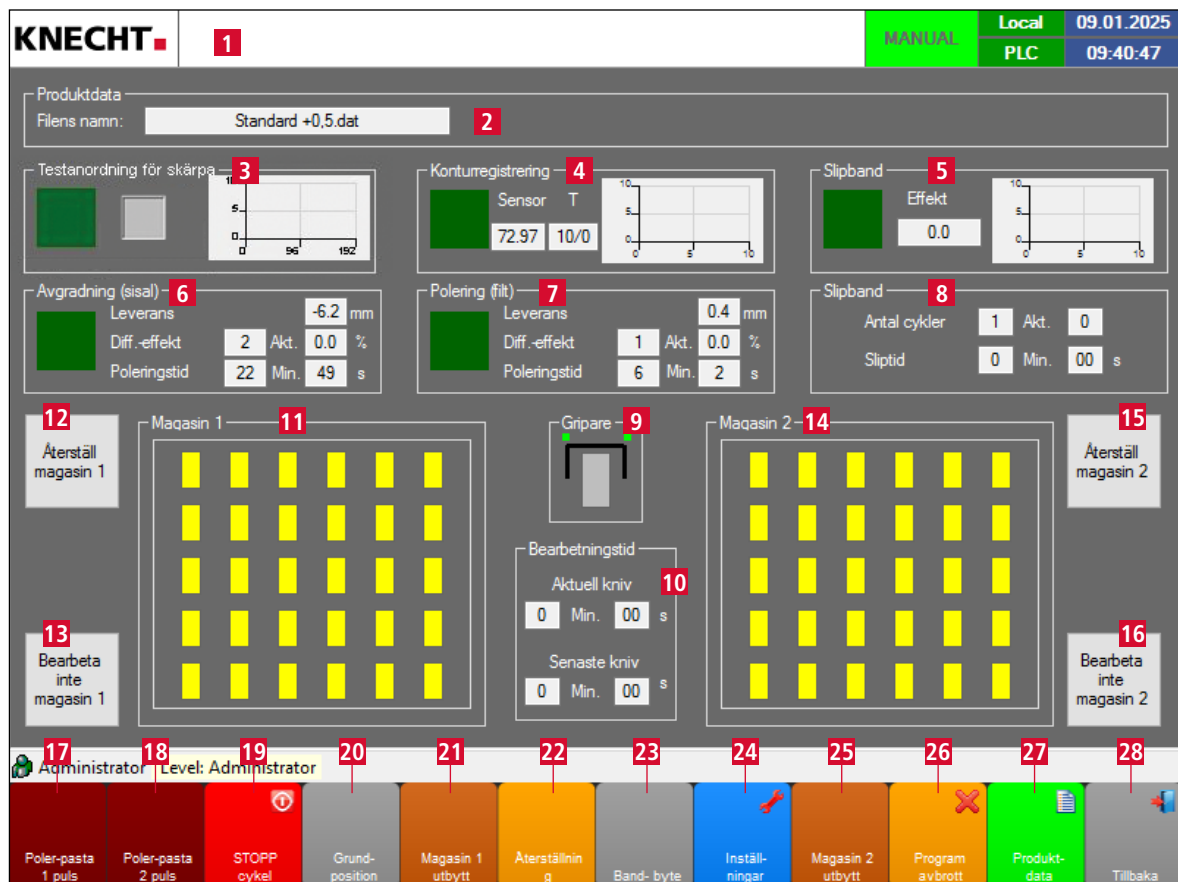


Bild 3-6 Huvudskärm

- 1 Fel- och allmänna meddelanden
- 2 Produktdata (laddade produktdata)
- 3 Testanordning för skärpa (tillval)
- 4 Konturregistrering
- 5 Slipband (våtslipband aktiverade/avaktiverade, effekt)
- 6 Avgradning (sisal) (antal cykler och pastacykler, polertid, avgradningsenhet aktiverad/avaktiverad)
- 7 Polering (filt) (antal cykler och pastacykler, polertid, aktiverad/avaktiverad polerenhet)
- 8 Slipband (antal cykler och sliptid, våtslipband vända)
- 9 **"Gripare"**: Tryck på gripsymbolen för att öppna/stänga knivgriparen
- 10 Bearbetningstid (aktuell och senaste kniv)
- 11 Magasin 1
- 12 **"X"**: Töm knivmagasin 1
- 13 **"Redigera inte magasin 1"**: Aktivera/avaktivera knivmagasin 1
- 14 Magasin 2
- 15 **"X"**: Töm knivmagasin 2
- 16 **"Redigera inte magasin 2"**: Aktivera/avaktivera knivmagasin 2

3. Beskrivning

- 17 **"Polerpasta 1 puls"**: Tillför polerpasta 1 en gång
- 18 **"Polerpasta 2 puls"**: Tillför polerpasta 2 en gång
- 19 **"STOPP-cykel"**: Stoppa bearbetningen efter den aktuella aktiva kniven
- 20 **"Utgångsläge"**: Flytta maskinen till utgångsläget
- 21 **"Magasin 1 utbytt"**: Tryck en gång för att återställa magasinet med en kniv.
Tryck och håll in i 2 sekunder för att återställa hela magasinet.
- 22 **"Återställ"**: Återställ styrningen
- 23 **"Bandbyte"**: Raderar meddelandet "Byt slipband" (tryck i 2 sekunder)
- 24 **"Inställningar"**: Växlar till displayen "Inställningar"
- 25 **"Magasin 2 utbytt"**: Tryck en gång för att återställa magasinet med en kniv.
Tryck och håll in i 2 sekunder för att återställa hela magasinet.
- 26 **"Avbryt program"**: Avbryt det aktuella knivprogrammet och starta slipningen från början
- 27 **"Produktdata"**: Ladda olika slipprogram (laddad produktfil se (3-6/2))
- 28 **"Tillbaka"**: Växla till föregående display eller avsluta användargränssnittet

OBS

Om nyckelbrytaren (3-4/7) står i läge "1" kan knivgriparen (3-3/2) manövreras även när dörren är öppen.

Pekpanelknappen "Polerpasta 1 puls" (3-6/17) och "Polerpasta 2 puls" (3-6/18) fungerar endast i automatisk drift när polerenheterna är aktiva.

Om du drar ut knivmagasinet återställs maskinen.



VARNING

Nyckelbrytaren får endast manövreras av utbildad fackpersonal.

Om nyckelbrytaren (3-4/7) står i läge "1" finns det risk för klämning vid knivgriparen.

4. Transport



Vid transport måste gällande lokala säkerhets- och olycksförebyggande bestämmelser följas.

Transportera endast slipmaskinen med maskinfötterna vända nedåt.

4.1 Transportmedel

Använd endast tillräckligt dimensionerade transportmedel för transport och uppställning av slipmaskinen, t.ex. lastbil, gaffeltruck eller hydraulisk lyftvagn.

Flytta gaffeln under slipmaskinen vid användning av gaffeltruck eller pallyftare.

Var uppmärksam på maskinens tyngdpunkt under transport. Bild 3-1 visar tyngdpunkten (SP).

4.2 Transportskador

Om skador upptäcks efter lossning, vid mottagandet av leveransen, ska du omedelbart informera KNECHT Maschinenbau GmbH och speditören. Vid behov ska omedelbart en oberoende expert konsulteras.

Avlägsna förpackningen och fästbanden. Avlägsna fästbanden från slipmaskinen. Kassera förpackningen på ett miljövänligt sätt.

4.3 Transport till annan uppställningsplats

Vid transport till en annan uppställningsplats måste du se till att utrymmeskraven uppfylls (se kapitel 3.2).

En godkänd elanslutning måste finnas tillgänglig på den nya uppställningsplatsen. Slipmaskinen måste vara stabil och säker.



Installationer på elsystemet får endast utföras av behörig fackman. Följ gällande lokala bestämmelser för säkerhet och förebyggande av olyckor.

5. Montering

5.1 Urval av fackpersonal



Vi rekommenderar att monteringsarbetet på slipmaskinen utförs av utbildad KNECHT-personal.

Vi tar inget ansvar för skador som uppstår på grund av felaktig montering.

5.2 Uppställningsplats

När du bestämmer uppställningsplatsen ska du ta hänsyn till det utrymme som krävs för montering, underhåll och reparation av slipmaskinen (se kapitel 3.2).

Maskinen får endast förvaras eller användas i torra utrymmen. Temperaturen måste ligga mellan +10 °C och +35 °C.

5.3 Matningsanslutningar

Slipmaskinen levereras anslutningsfärdig med lämplig stickkontakt (32 A) för strömförsörjningen och en tryckluftsslang (5 m).



Kontrollera att strömförsörjningen är korrekt ansluten.

5.4 Inställningar

De olika komponenterna och det elektriska systemet justeras hos KNECHT Maschinenbau GmbH före leverans.

SE UPP

Otillåtna ändringar av inställda värden är inte tillåtna och kan leda till skador på slipmaskinen.

5. Montering

5.5 Första idrifttagningen av slipmaskinen

Placera slipmaskinen på ett plant golv på uppställningsplatsen.

Jämna ut ojämna golv med hjälp av en skiftnyckel (SW 24 mm) på de justerbara maskinfötterna (3-2/6).

Justera höjden på magasinsvagnarna (se kapitel 5.5.1).

Låt en behörig elektriker installera strömförsörjningen på plats.

Låt en fackman installera tryckluftsförsörjningen och nätverksanslutningen på plats.

Montera och kontrollera säkerhetsanordningarna fullständigt före idrifttagningen.



Låt behörig fackpersonal kontrollera att alla skyddsanordningar fungerar före idrifttagning.

Alla arbeten får endast utföras av behörig fackpersonal.

Gällande säkerhets- och olycksförebyggande bestämmelser måste följas.

Låt behörig fackpersonal kontrollera att alla skyddsanordningar (särskilt de elektriska säkerhetskretsarna) fungerar före idrifttagningen.

Se till att tryckluftsförsörjningen är korrekt ansluten.

Vid felaktig anslutning kan utströmmande tryckluft och virvlande delar orsaka personskador.

De lokala säkerhets- och olycksförebyggande föreskrifterna för tryckluft måste följas.

5. Montering

5.5.1 Ställa in magasinsvagnen



Bild 5-1 Ställa in magasinsvagnens höjd

Höjden på de två magasinsvagnarna måste ställas in så att de vita skenorna på vagnen (5-1/1) och maskinen (5-1/2) är på samma höjd.



Bild 5-2 Ställa in svängbara hjul

Lossa de två sexkantsskruvarna (5-2/1) på de svängbara hjulen med en ringnyckel SW 17 mm för att göra detta och justera höjden i enlighet med detta.

Flytta alla svängbara hjul på samma sätt tills magasinsvagnens höjd stämmer överens med maskinens.

OBS

Eftersom höjden på de två magasinsvagnarna kan skilja sig åt om golvet är ojämnt, ska du alltid vara uppmärksam på markeringarna för "höger" och "vänster" (5-3/1) när du skjuter på dem på maskinen.



Bild 5-3 Märkning magasinsvagn

6. Idrifttagning



Alla arbeten får endast utföras av behörig fackpersonal.

Gällande lokala säkerhets- och olycksförebyggande bestämmelser måste följas.

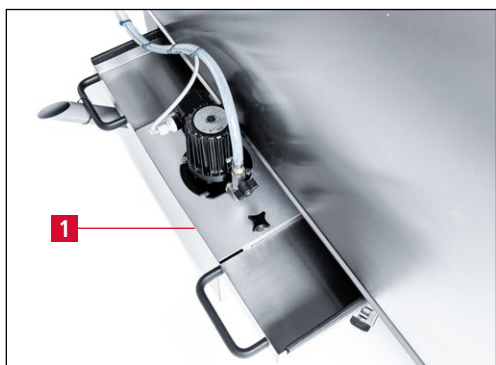


Bild 6-1 Vattentråg

Skjut in vattentråget (6-1/1) under maskinen och fyll på med vatten till 3 cm under kanten.

SE UPP

Fyll endast på med kallt vatten! Varmt vatten gör att flödesvakten inte fungerar som den ska.

OBS

Användning av en kylvätsketillsats är inte avsedd.

Anslut nätkontakten (CEE-kontakt) till det uttag som finns på plats (3x 400 V, 32 A).



Bild 6-2 Tryckluftsanslutning

Anslut tryckluftsslangen till tryckluftsanslutningen (6-2/1).

Häng upp pumpen i vattentråget och anslut den till kopplingsskåpet (6-2/2).

Anslut vattenslangen från pumpen till nippeln under tryckluftsunderhållsenheten och säkra med slangklämman (6-2/3).

Stäng skjutdörren.

6. Idrifttagning



Bild 6-3 Manöverpanel

Ställ huvudströmbrytaren (3-4/8) i läge "I". Vänta tills styrningen har initialiserats.

Om knappen "Styrning På" (6-3/1) blinkar ska du koppla in styrningen med knappen "Styrning På" (6-3/1).

SE UPP

Koppla in avgradnings- och polerenheterna i de manuella funktionerna (se kapitel 8.1).

Aktivera aldrig slippprogrammet med knappen "Start/ stopp" (3-4/4).

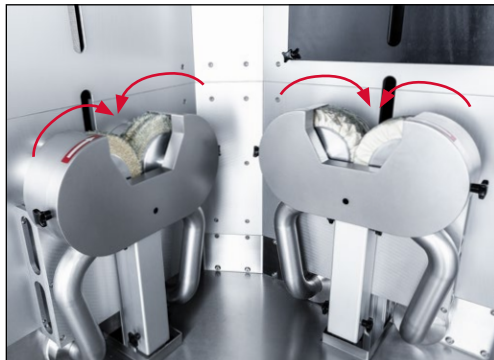


Bild 6-4 Kontrollera rotationsriktningen

Kontrollera poler- och avgradningsringarnas rotationsriktning.

Byt vid behov faserna i nätkontakten.

7. Manövrering



Alla arbeten får endast utföras av behörig fackpersonal.

Gällande lokala föreskrifter för säkerhet och förebyggande av olyckor måste följas.

7.1 Slipa handknivar



Bild 7-1 Knivmagasin

Placera handknivarna (7-1/1) utanför maskinen i båda knivmagasinen.

OBS

Sätt in knivarna med början längst ner till vänster som visas på bild 7-1, eftersom slipprogrammet startar vid denna position.

SE UPP

Handknivarna måste rengöras innan de placeras i knivmagasinet.

Skäreggen måste peka bort från maskinen och mot operatören.

Knivhantaget måste vara vertikalt, annars kan det kollidera med knivgriparen.

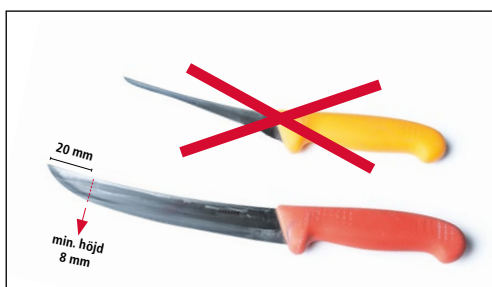


Bild 7-2 Knivstorlek

Skäreggen får varken överstiga eller understiga en längd på 70–270 mm.

Dessutom måste skäreggen vara minst 8 mm hög, mätt 20 mm från knivspetsen (se bild 7-2).

7. Manövrering

Öppna skjutdörren.

Sätt in knivmagasinet i slipmaskinen.

Stäng skjutdörren.



Bild 7-3 Manöverpanel

Tryck på knappen "Start/stopp" (7-3/1).

Slipprogrammet körs automatiskt.

Knivgriparen tar ut en handkniv i taget ur magasinet, mäter knivprofilen, slipar vänster och höger eggflank, avgradar och polerar eggen, kontrollerar skärpan (tillval) och sätter slutligen tillbaka kniven i magasinet.

SE UPP

Efter slipningen måste handknivarna rengöras och desinficeras igen.

Skärpan kontrolleras sedan.

7. Manövrering

7.2 Byta våtslipningsbandet

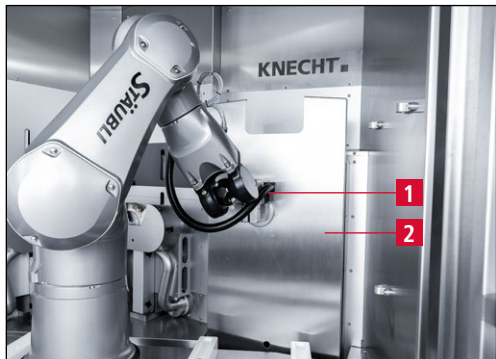


Bild 7-4 Byta våtslipbandet

Efter en förinställd tid visas meddelandet (3-6/1) "Byt slipband" längst upp på pekskärmen.

Tryck på pekpanelknappen "Bandbyte" på pekskärmen (3-6/23).

Griparen (7-4/1) tar bandskyddskåpan (7-4/2) och placerar den på höger sida. Banden för våtslipning (7-5/1) avlastas automatiskt.

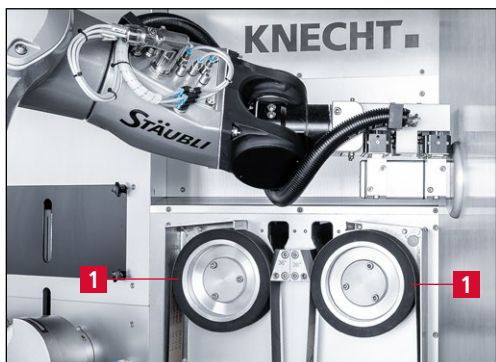


Bild 7-5 Byta våtslipbandet

Ta bort de gamla slipbanden (7-5/1) och sätt sedan på de nya.

Tryck på pekpanelknappen "Bandbyte" (3-6/23) igen för att låta griparen stänga bandskyddskåpan.

Slipbanden spänns automatiskt.

OBS

Våtslipbanden är ojämnt slitna. Det är därför lämpligt att vända varje band en gång innan du byter ut det mot en nytt.

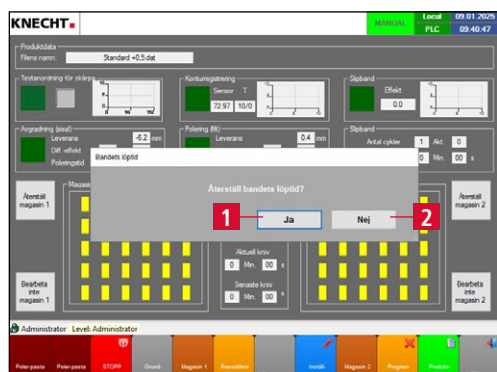


Bild 7-6 Meddelande "Återställ bandets löptid?"

När du stänger bandskyddskåpan visas meddelandet "Återställ bandets löptid?" på huvudskärmen.

Besvara frågan med "Ja" (7-6/1) om slipbandet har bytts eller vänts.

Om bandskyddskåpan endast öppnades för att inspektera slipbanden, besvara frågan med "Nej" (7-6/2).

7. Manövrering

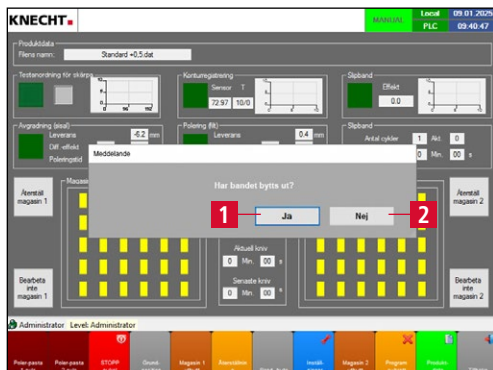


Bild 7-7 Meddelande "Har bandet bytts ut?"

Om det första meddelandet besvarades med "Ja" (7-6/1) visas meddelandet "Har bandet bytts ut?".

Besvara frågan med "Ja" (7-7/1) om ett nytt våtslipband har monterats.

Besvara frågan med "Nej" (7-7/2) om slipbandet bara har vänts.

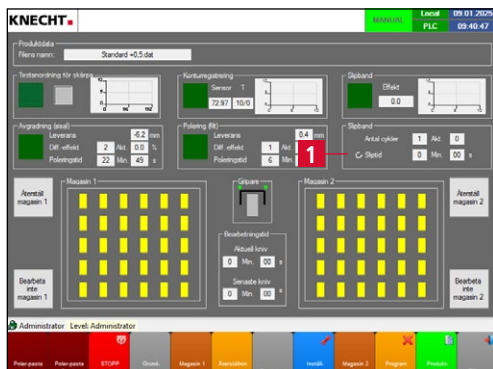


Bild 7-8 Huvudskärm

Om slipbanden har vänts framgångsrikt visas en pilsymbol (7-8/1) bredvid sliptiden på huvudskärmen.

OBS

Efter att våtslipbanden har bytts eller vänts måste en testkörning utföras. Vid avvikande beteende måste maskinen tas ur drift och orsaken åtgärdas.

SE UPP

Om nya våtslipband har monterats måste meddelandet besvaras med "Ja" (7-7/1).

Maskinen startar slipprocessen i ett högre läge efter bytet. Detta gör att mindre material avlägsnas från kniven.

7. Manövrering

7.2.1 Ställa in våtslipband



Bild 7-9 Ställa in våtslipband

Slipbanden måste ställas in så att de sticker ut ca 3 mm framåt över kontaktskivan.

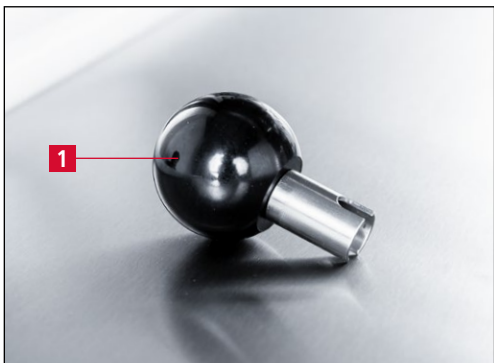


Bild 7-10 Kulhandtag för justering av band

Bandet justeras med hjälp av det medföljande kulhandtaget (7-10/1).

Öppna skjutdörren.

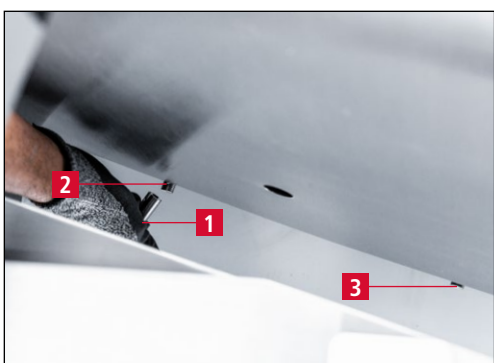


Bild 7-11 Rikta våtslipbandet

Bandet justeras på undersidan av slipenheten.

För att justera det vänstra våtslipbandet, fäst det medföljande kulhandtaget (7-1 1/1) på stiftet (7-1 1/2).

Vrid sedan tills det vänstra våtslipbandet sticker ut ca 3 mm utanför kontaktskivan.

Ta bort kulhandtaget från det vänstra stiftet och sätt fast det på det högra stiftet (7-1 1/3). Ställ in det högra våtslipbandet på samma sätt som det vänstra.

Vrid medurs = slipbandet rör sig framåt.

Vrid moturs = slipbandet rör sig bakåt.

7. Manövrering

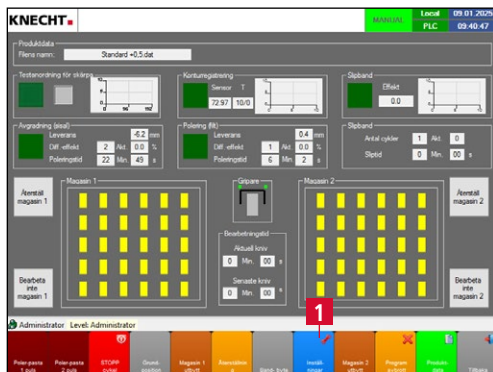


Bild 7-12 Huvudskärm

Utför alltid en testkörning efter inställning av slipbanden.

Stäng skjutdörren.

För att göra detta, växla till displayen "Inställningar" (7-13) via pekpanelknappen "Inställningar" (7-12/1) på huvudskärmen.

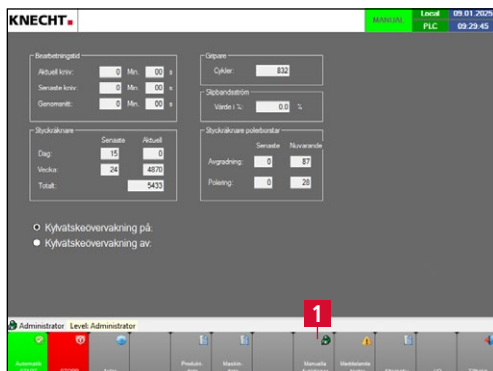


Bild 7-13 Inställningar

Använd pekpanelknappen "Manuella funktioner" (7-13/1) för att växla till displayen "Manuella funktioner" (7-14).

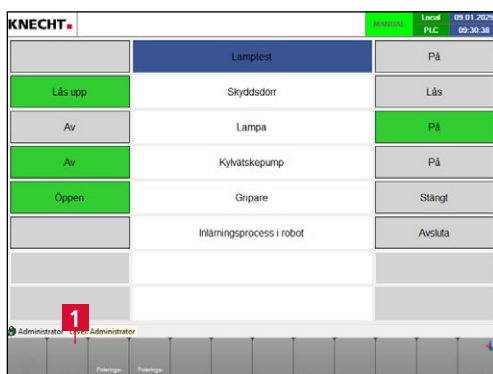


Bild 7-14 Manuella funktioner

Tryck på pekpanelknappen "Slipband" (7-14/1) för att komma till funktionerna för våtslipbandet.

7. Manövrering



Bild 7-15 Manuella funktioner "Slipband"

Koppla in höger våtslipband "Slipband höger moturs" via pekpanelknappen "På" (7-15/1).

Koppla in det vänstra våtslipbandet "Slipband vänster medurs" via pekpanelknappen "På" (7-15/2).

7. Manövrering

7.3 Byt poler- / avgradningsringar och polerpasta



Bild 7-16 Skruva loss poler-/avgradningsringarna

Skruva loss poler-/avgradningsringarna helt på respektive enhet genom att vrida dem medurs med hjälp av en insexnyckel SW 5 mm (7-16/1).



Bild 7-17 Ta bort skyddsskåpan

Öppna sedan locket (7-17/1) och ta bort det genom att vrida på de två krysshandtagen (7-17/2).

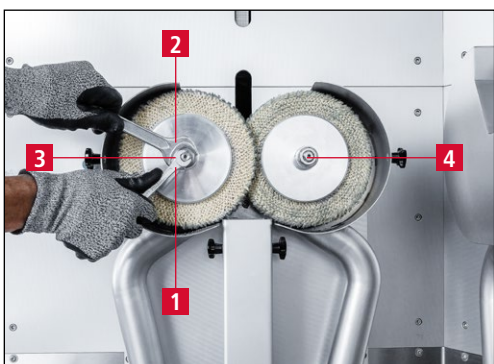


Bild 7-18 Byta poler- och avgradningsringar

Axeln måste fixeras med en 10 mm skiftnyckel (7-18/1) och därefter lossas den gängade muttern med en 22 mm skiftnyckel (7-18/2).

Ställ sedan in poler-/avgradningsringarna (se kapitel 7.4).

OBS

En testkörning måste utföras efter byte av poler- / avgradningsringar. Vid avvikande beteende måste maskinen tas ur drift och orsaken åtgärdas.

7. Manövrering

OBS

Under testkörningen under "Manuella funktioner" – "Polerenhet 1/Polerenhet 2" (se kapitel 8.1) trycker du fem gånger på "Puls" för att kontrollera att det finns tillräckligt med pasta på borstarna.

SE UPP

Den vänstra axeln (7-18/3) har en vänstergänga. Vrid moturs för att lossa den gängade muttern.

Den högra axeln (7-18/4) har en högergänga. Vrid medurs för att lossa den gängade muttern.

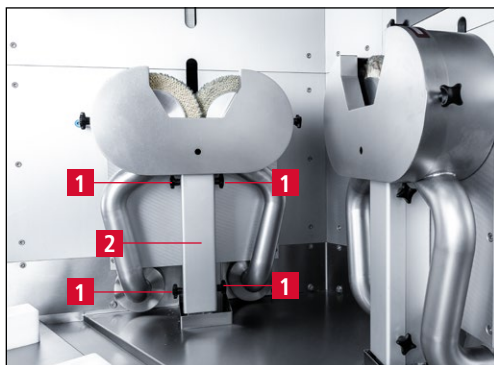


Bild 7-19 Byta polerpasta

Lossa de fyra krysshandtagen (7-19/1) på sidan och ta bort locket (7-19/2) för att byta ut polerpastan.

Den använda pastan kan nu ersättas med en ny. Sätt tillbaka locket och fäst det med de fyra krysshandtagen.

7. Manövrering

7.4 Ställa in poler-/avgradningsringar



Bild 7-20 Ställa in poler-/avgradningsringarna

Poler-/avgradningsringarna måste ställas in så att respektive främre ring vidrör flänsen på den intilliggande ringen.

Inställningen görs med hjälp av insexnyckeln SW 5 mm (7-20/1) från tillbehören. Byt ut poler-/avgradningsringarna vid Ø 165 mm.

Insexskruven har en högergångad gänga.

Vrid medsols = ringarna rör sig bort från varandra.

Vrid moturs = ringarna rör sig mot varandra.

SE UPP

Använd endast original poler- och avgradningsringar.

Poler- och avgradningsringar som inte är original kan leda till skador på knivar och maskiner.

7. Manövrering

7.5 Byta testmedium för testanordningen för skärpa



Bild 7-21 Öppna testanordningen för skärpa

Öppna dörren till testanordningen för skärpa (7-21) på maskinens vänstra sida.

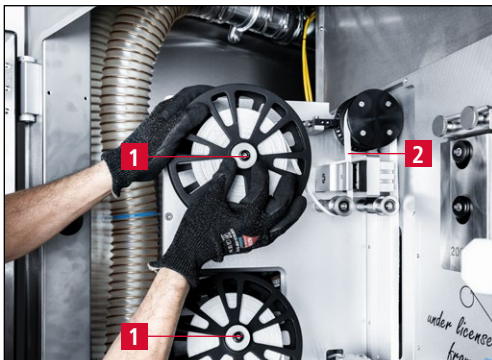


Bild 7-22 Ta bort testmediet

Vrid låsskruvarna (7-22/1) moturs och ta bort dem.

Ta bort det använda testmediet (7-22/2).

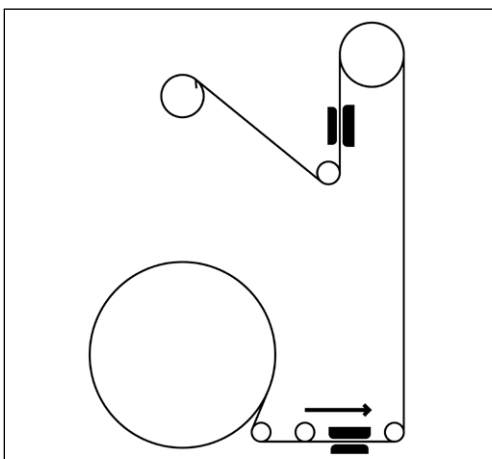


Bild 7-23 Sätta i testmediet

Lägg i ett nytt testmedium (se bild 7-23) och kalibrera testanordningen för skärpa (se kapitel 7.5.1).

7. Manövrering

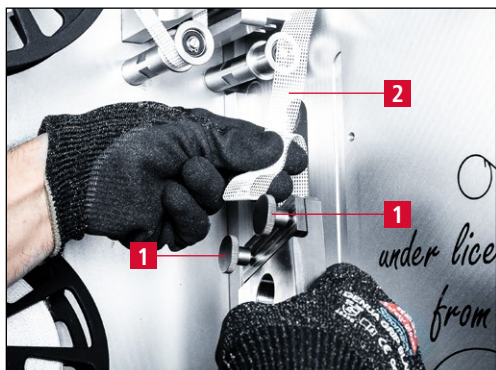


Bild 7-27 Fästa testmediet på kalibreringsvikten

OBS

Öppna de två räfflade skruvarna (7-27/1).

Dra testmediet (7-27/2) bakifrån en bit framåt, böj det och för in det i kalibreringsviktens spår.

Fäst med de räfflade skruvarna (7-27/1).

Testmediet måste vara fixerat genom att trycka på pekpanelknappen "Stäng övre klämma" (7-25/2).

Annars kommer kalibreringsvikten att sjunka och en kalibrering kan inte göras.

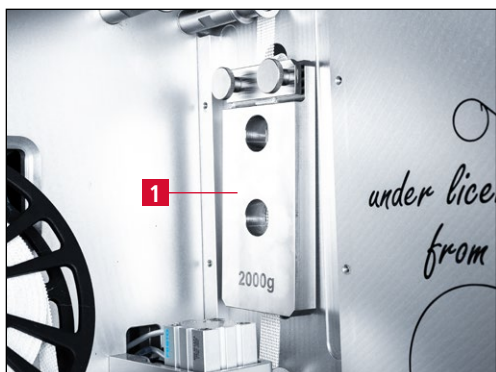


Bild 7-28 Kalibreringsvikt

SE UPP

Se till att vikten (7-28/1) hänger fritt och inte vilar på golvet.

En vikt som inte är fritt upphängd kan leda till felaktig kalibrering och därmed till felaktiga resultat av testet av skärpan.

7. Manövrering

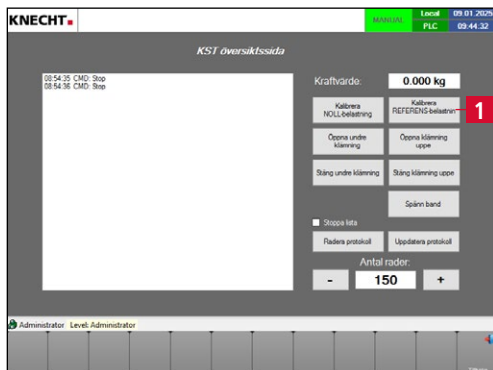


Bild 7-29 Kalibrera "REFERENCE-belastning"

Tryck på pekpanelknappen "Kalibrera REFERENCE-belastning" (7-29/1).

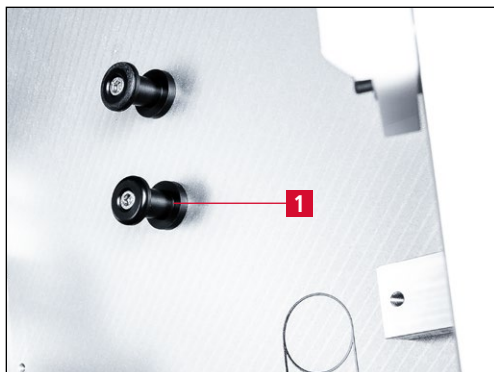


Bild 7-30 Hållare kalibreringsvikt

Ta bort vikten och häng upp den i hållaren (7-30/1) när kalibreringen är klar.

Stäng dörren till testanordningen för skärpa.

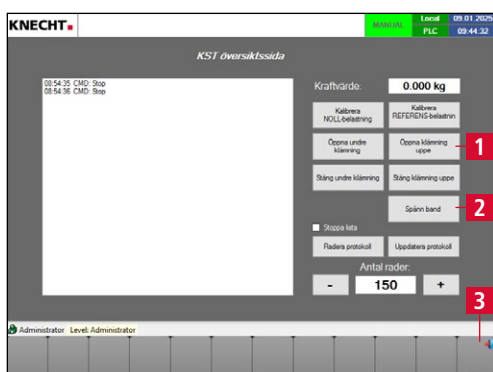


Bild 7-31 Inställningar testanordning för skärpa

Använd pekpanelknappen "Öppna övre klämma" (7-31/1) för att lossa fixeringen av testmediet och dra sedan åt testmediet med hjälp av "Spänn band" (7-31/2).

Tryck på "Tillbaka" (7-31/3) för att återgå till huvudskärmen.

7. Manövrering

7.6 Byta kylvatten



Bild 7-32 Byta kylvatten

Byt kylvätska dagligen.

Töm genom att lyfta upp röret (7-32/1) på baksidan av vattentråget.

Använd rent kranvatten utan tillsatser som kylvätska.

SE UPP

**Maskinen får inte användas utan kylvätska.
Handknivar kan skadas.**

8. Styrning

8.1 Manuella funktioner

De manuella funktionerna gör det möjligt att manövrera maskinen manuellt. Olika funktioner i slipmaskinen, t.ex. inställning av våt slipband och polerpasta, samt testkörningar kan utföras individuellt.

SE UPP

Knappar som är markerade med grönt är aktiva. Gråmarkerade knappar är inaktiva.

OBS

Alla funktioner är endast aktiva när skjutdörren är stängd.

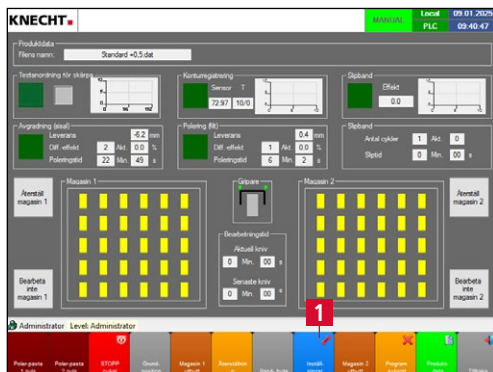


Bild 8-1 Huvudskärm

Pekpanelknappen "Inställningar" (8-1/1) växlar till displayen "Inställningar" (8-2).

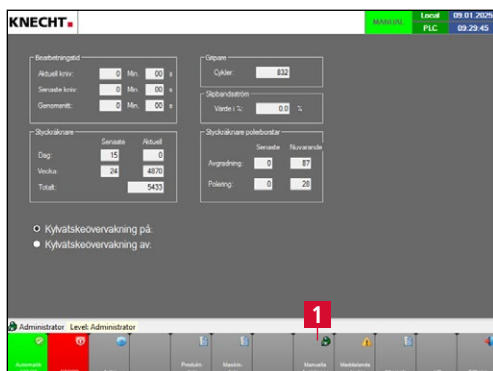


Bild 8-2 Inställningar

Pekpanelknappen "Manuella funktioner" (8-2/1) växlar till displayen "Manuella funktioner" (8-3).

8. Styrning

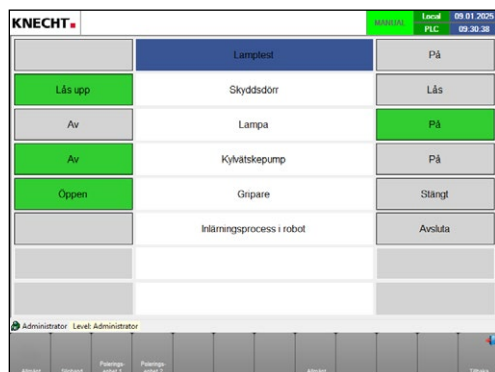


Bild 8-3 Manuella funktioner

I manuell drift kan funktionerna växlas genom att trycka på knappen "På" eller "Av".

De olika alternativen kan väljas med hjälp av de nedre pekpanelknapparna.

8. Styrning

8.2 Ändra språk

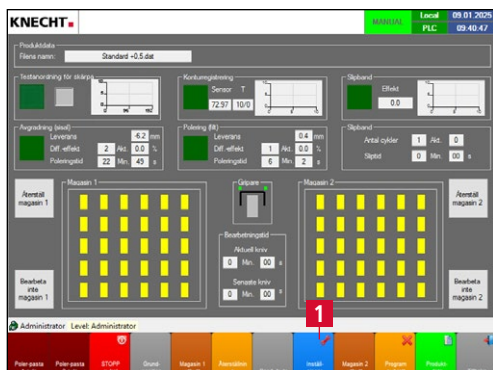


Bild 8-4 Huvudskärm

Pekpanelknappen "Inställningar" (8-4/1) växlar till displayen "Inställningar" (8-5).



Bild 8-5 Inställningar

Pekpanelknappen "Alternativ" (8-5/1) växlar till displayen "Alternativ" (8-6).



Bild 8-6 Alternativ

Pekpanelknappen "Språk" (8-6/1) växlar till displayen "Språk" (8-7).

8. Styrning



Bild 8-7 Språk

Välj önskat språk.

Använd pekpanelknappen "Tillbaka" (8-7/1) för att återgå till huvudmenyn.

8. Styrning

8.3 Ladda produktdata

I displayen "Produktdata" kan man ladda in specialgjorda program där t.ex. cykelnumren har justerats.



Felaktiga ändringar av produktdata kan leda till maskin- och / eller knivskador.

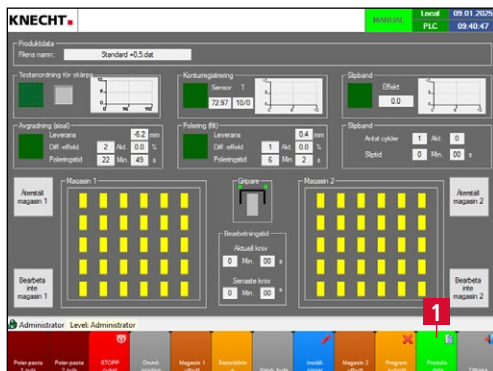


Bild 8-8 Huvudskärm

Använd pekpanelknappen "Produktdata" (8-8/1) för att växla till displayen "Produktdata" (8-9).

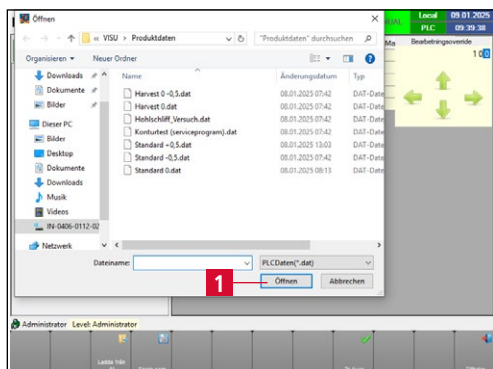


Bild 8-9 Produktdata

Efter påslagning aktiveras automatiskt produkten från den senaste arbetsprocessen.

Välj motsvarande fil för att ladda en ny produkt.

Dubbelklicka eller använd knappen "Öppna" (8-9/1) för att ladda den nya produkten.

8. Styrning

8.4 Ändra produktdata

Produktdata kan ändras, t.ex. för att justera cykelnumren.



Felaktiga ändringar av produktdata kan leda till maskin- och /eller knivskador.



Bild 8-10 Huvudskärm

Pekpanelknappen "Inställningar" (8-10/1) växlar till displayen "Inställningar" (8-11).

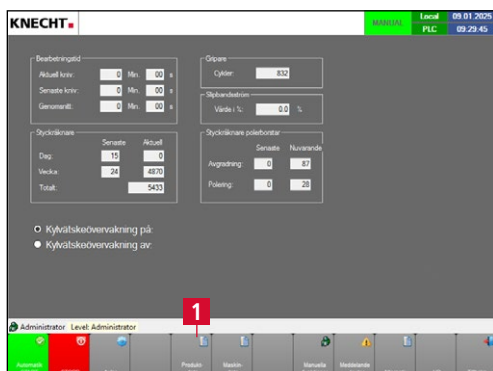


Bild 8-11 Inställningar

Pekpanelknappen "Produktdata" (8-11/1) växlar till displayen "Produktdata" (8-12).

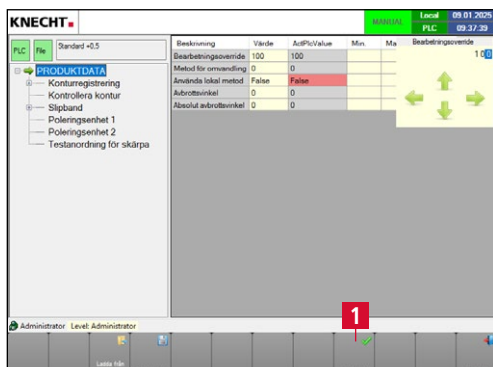


Bild 8-12 Ändra produktdata

Välj önskad parameter i trädet och ändra värdet.

Spara med "Ta över" (8-12/1).

8. Styrning

8.5 Konfigurera en internetanslutning



Bild 8-13 Nätverksanslutning

Maskinen har en Ethernet-anslutning. En säker anslutning mellan maskinen och KNECHT Maschinenbau GmbH kan upprättas via den integrerade VPN-routern. Anslutningen kan aktiveras eller avaktiveras av innehavaren med hjälp av nyckelbrytaren på kopplingsskåpet (8-13/1).

Denna anslutning ger KNECHT-serviceteknikern tillgång till styrningen och gör det möjligt för honom att diagnostisera maskinen, ändra programvaruinställningar och ladda eller redigera nya slipprogram.

En aktiv internetanslutning måste finnas tillgänglig för att anslutningen ska kunna upprättas.

OBS

Vid idrifttagningen konfigureras VPN-routern i enlighet med den angivna IT-infrastrukturen så att maskinen endast kommunicerar med KNECHT Maschinenbau GmbH via VPN-servern. Kommunikation inom kundnätverket är utesluten. Nätverket är därför optimalt skyddat.

För att upprätta internetanslutningen ansluter du den medföljande Ethernet-kabeln till nätverksuttaget på plats (RJ 45) och nätverksanslutningen på kopplingsskåpet (8-13/2).

9. Skötsel och underhåll

9.1 Smörjning

9.1.1 Smörjschema och smörjmedelstabell (ensiftsdrift)

Smörjningsarbete	Cykel	OEST	AXEL Christiernsson	EXXON Mobil
Smörja slipbanddrivningens motor	Månadsvis		Universalfett Acinol 142S	
Smörja griparen	Månadsvis	LT 000 EP		
Smörja skjutdörr	Månadsvis	LT 000 EP		

9.1.2 Smörja slipbanddrivningens motor



Bild 9-1 Demontera kontaktskivorna

För att smörja slipbandsmotorerna ska våtslipbanden tas bort (se kapitel 7.2) och de båda kontaktskivorna (9-1/1) tas bort med en insexnyckel SW 6 mm.

OBS

Placera insexnyckeln så att den pekar över kontaktskivans mitt. Det gör det mycket lättare att lossa skruvarna.



Bild 9-2 Smörja slipbandsmotorer

Tryck in fett i smörjnippeln (9-2/1) med hjälp av den medföljande fettsprutan tills fett kommer ut ur hålet (9-2/2) under monteringsflänsen.

Utför smörjningen på båda motorerna i slipbanddrivningen.

Det finns totalt två smörjnipplar.

9. Skötsel och underhåll

9.1.3 Smörja griparen

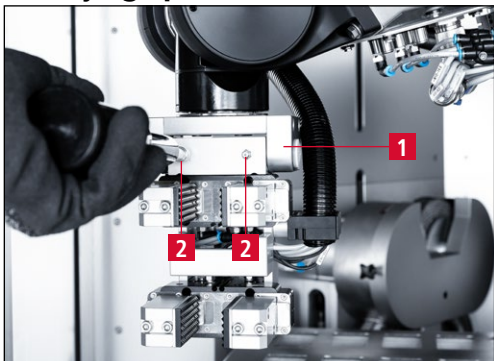


Bild 9-3 Smörja griparen

För att smörja griparen (9-3/1), skjut in en tom knivlåda i maskinen och tryck på "Start/stopp"-knappen (3-4/4) på manöverpanelen.

Tryck på "Start/stopp"-knappen (3-4/4) igen för att stoppa maskinen så snart griparen (9-3/1) befinner sig ovanför knivlådan.

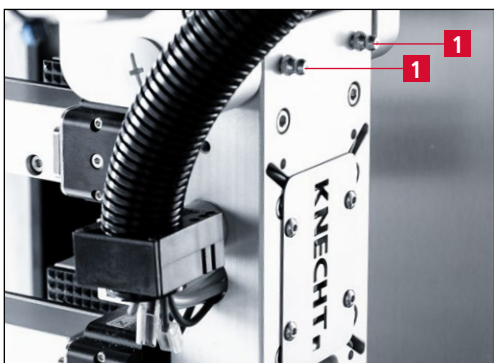


Bild 9-4 Smörja griparen

Använd den medföljande fettsprutan och tryck in fett två gånger i smörjnipplarna framtill (9-3/2) och baktill (9-4/1).

Det finns totalt fyra smörjnipplar.

SE UPP

Använd ovillkorligen det medföljande flytande LT 000 EP-fettet (tub). Normalt maskinfett leder till tröghet i griparen.

9. Skötsel och underhåll

9.1.4 Smörja skjutdörren

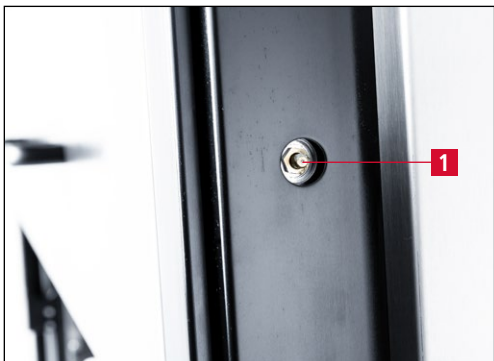


Bild 9-5 Smörja skjutdörren

För att komma åt smörjnippelarna (9-6/1) på skjutdörren, skjut den uppåt tills smörjnippelarna syns i ramens öppningar (9-5/1).



Bild 9-6 Smörjnippel skjutdörr

Tryck in fett två gånger i varje smörjnippel (9-6/1) med hjälp av den medföljande fettsprutan.

Det finns totalt fyra smörjnippel.

SE UPP

Använd ovillkorligen det medföljande flytande LT 000 EP-fettet (tub). Normalt maskinfett leder till tröghet i skjutdörren.

9. Skötsel och underhåll

9.2 Rengöring



Bild 9-7 Invändigt

Maskinen måste rengöras efter varje slipning, annars torkar slipslammet och blir svårt att ta bort.

Efter rengöring ska slipmaskinen oljas in lätt med syrafri olja (se även smörjschema kapitel 9.1.1).

Byt ut kylvätskan dagligen och rengör behållaren.

SE UPP

Poler- och avgradningsringar får inte bli våta, eftersom de bara kan absorbera polerpasta och avgrada en kniv ordentligt när de är torra.

Spraya aldrig maskinen med högtryckstvätt.



Bild 9-8 Låda utsugssystem

Töm lådan till utsugssystemet (9-8/1) en gång i veckan.

SE UPP

Skjut in lådan så långt den går under maskinen, annars kommer utsugssystemet inte att fungera med full kapacitet.

9. Skötsel och underhåll

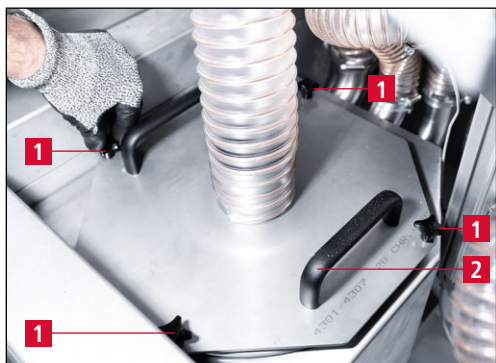


Bild 9-9 Förslutning utsugssystem

Kontrollera filterpatronen i utsugssystem en gång i veckan.

Öppna då luckan på maskinens vänstra sida och skruva loss de fyra krysshandtagen (9-9/1).

Ta bort filterkåpan (9-9/2).



Bild 9-10 Filterpatron

Ta bort och rengör filterpatronen (9-10/1).

OBS

Filterpatronen kan rengöras med vatten.

SE UPP

Spruta inte filterpatronen med högtryckstvätt. Filterpatronen får endast monteras när den är torr.

Skadade filterpatroner får inte längre installeras.

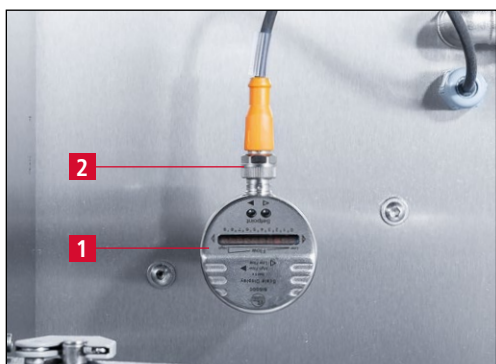


Bild 9-11 Flödesvakt

Flödesvakten (9-11/1) måste tas bort och rengöras var sjätte månad.

Dra då ur kontakten (9-11/2) och skruva loss flödesvakten för hand moturs. Rengör mätproben med en ren trasa.

Smörj gängen (inte proben) med lite fett och skruva tillbaka den.

9. Skötsel och underhåll



Bild 9-12 Knivmagasin

Demontera knivmagasinen dagligen och rengör dem med en ångstråle utanför maskinen. Lossa krysshandtagen (9-12/1) och vänd magasinet upp och ner för demonteringen.

Plattan kan nu tas bort.

Montera i omvänd ordning.

9. Skötsel och underhåll

9.3 Underhållsschema (enskiftsdrift)

Cykel	Modul	Underhållsuppgift
Dagligen	Polerpasta	Kontrollera pastans längd. Byt ut om den är under 80 mm eller om ett motsvarande meddelande visas.
	Poler-/avgradningsenheter	Ställ in ringavståndet. Byt ut om diametern är mindre än 165 mm.
	Knivmagasin	Demontera och rengör knivmagasinen.
	Maskin inuti	Rengör grovt med en borste eller trasa.
	Anordning för kylvätska	Töm ut vattnet och rengör tråget.
Veckovis	Slipbandsdrivning	Öppna bandskyddskåpan och rengör området runt slipbandet.
	Utsugssystem	Töm utsugssystemets låda.
		Kontrollera filterpatronen, ta bort den vid behov och rengör eller byt ut den.
	Maskin på in- och utsidan	Rengör maskinen på in- och utsidan. SE UPP! Poler-/avgradningsringarna får inte bli våta.
Månadsvis	Gripare	Skruva loss gripbackarna och rengör tätningsytan.
Halvårsvis	Slipbandsdrivning	Demontera och rengör flödesvakten.
Årligen		Begär service från KNECHT Maschinenbau GmbH.

10. Demontering och avfallshantering

10.1 Demontering

Allt arbetsmaterial måste kasseras på rätt sätt.

Säkra rörliga delar så att de inte glider.

Demontering måste utföras av en kvalificerad fackfirma.

10.2 Avfallshantering

När maskinen är uttjänt ska den omhändertas av en kvalificerad fackfirma. I undantagsfall och efter samråd med KNECHT Maschinenbau GmbH kan maskinen återlämnas.

Arbetsmaterial (t.ex. våtslipband, poler- och avgradningsringar, kylvätska etc.) måste också kasseras på rätt sätt.

11. Service, reservdelar och tillbehör

11.1 Postadress

KNECHT Maschinenbau GmbH
Witschwender Straße 26
88368 Bergatreute
Tyskland

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

mail@knecht.eu
www.knecht.eu

11.2 Service

Servicechef:

Adress se postadress

service@knecht.eu

11.3 Reservdelar

Om du behöver reservdelar, använd den reservdelslista som medföljer maskinen. Vänligen gör din beställning enligt följande schema.

Vänligen specificera alltid vid beställning: (exempel)

Maskintyp	(E50R)
Maskinennummer	(001025720)
Benämning på modul	(växellådans hus_2PO)
Beteckning på enskild del	(utgående axel_nedtill)
Pos.-nummer	(19)
Ritningsnr	(2000135-11969)
Antal	(1 st.)

Om du har några frågor, tveka inte att kontakta oss.

11. Service, reservdelar och tillbehör

11.4 Tillbehör

11.4.1 Använda slipmedel etc.

Typ	Dimension	Korn	Beställningsnummer	Anmärkningar
Våtslipband CK721X	2200x60	K240	412A-66-0728	Monterad vid leverans
Avgradningsring (vänster) HT-ring av sisalväv	d.180x6xd.32		412N-03-0180	Monterad vid leverans
Polerring (höger) HT-polerring	d.180x6xd.32		412N-05-0180	Monterad vid leverans
RAPID-polerpasta	50x60x250		412R-05-0825	Monterad vid leverans

SE UPP

Endast originalslipelement, originalslitdelar och originalreservdelar från KNECHT Maschinenbau GmbH får användas.

KNECHT Maschinenbau GmbH tar inget ansvar för användning av delar som inte är originaldelar.

Om du behöver våtslipband, poler-/avgradningsringar eller andra tillbehör, vänligen kontakta våra säljare och partners eller KNECHT Maschinenbau GmbH direkt.

Tack för ert förtroende!

12. Bilaga

12.1 EU-försäkran om överensstämmelse i enlighet med EU-direktiv 2006/42/EU

- Maskiner 2006/42/EU
- Elektromagnetisk kompatibilitet 2014/30/EU

Vi försäkrar härmed att den maskin som anges nedan, på grund av sin design och konstruktion och i den version som vi har släppt ut på marknaden, uppfyller de relevanta grundläggande hälso- och säkerhetskraven i det relevanta EU-direktivet.

Denna försäkran förlorar sin giltighet om maskinen ändras utan vårt medgivande.

Beteckning på maskinen: Helautomatisk slipmaskin för handknivar
Typbeteckning: E 50 R

Maskinens nummer: från nr 01126650R

**Tillämpade harmoniserade standarder,
i synnerhet:** DIN EN ISO 12100
DIN EN ISO 13849-1
DIN EN ISO 13857
DIN EN ISO 16089
DIN EN 61000-3-2
DIN EN 61000-3-3
DIN EN 55014-1
DIN EN 349

Ansvarig för dokumentationen: Peter Heine (Dipl. Ing. Maskinteknik BA)
Tel. +49-7527-928-15

Tillverkare: KNECHT Maschinenbau GmbH
Witschwender Straße 26
88368 Bergatreute
Tyskland

Fullständig teknisk dokumentation finns tillgänglig. Bruksanvisningen som hör till maskinen finns tillgänglig i originalversion och på användarens nationella språk.

Deklarationens giltighet upphör att gälla om de rättsliga kraven ändras.

Bergatreute, den 27 juni 2023

KNECHT Maschinenbau GmbH



Markus Knecht
Verkställande direktör

KNECHT Maschinenbau GmbH

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