

Naudojimo instrukcija

HV 203 | HV 262

Universalios šlifavimo staklės | Universali juostinė šlifavimo mašina



Naudojimo instrukcija

Universalios šlifavimo staklės HV 203 Universali juostinė šlifavimo mašina HV 262

Gamintojas

KNECHT Maschinenbau GmbH
Witschwender Straße 26
88368 Bergatreute
Vokietija

Telefonas +49-7527-928-0
Faksas +49-7527-928-32

mail@knecht.eu
www.knecht.eu

Dokumentai mašinos operatoriui

Naudojimo instrukcija

Naudojimo instrukcijos išleidimo data

2024 m. spalio 22 d.

Autorių teisės

Ši naudojimo instrukcija ir eksploatavimo dokumentai autoriaus teisių požiūriu lieka bendrovės KNECHT Maschinenbau GmbH nuosavybe. Jie kartu su produktu pristatomi tik klientams ir mūsų produktų operatoriams bei laikomi mašinos dalimi.

Be aiškaus mūsų sutikimo šių dokumentų negalima nei kopijuoti, nei suteikti prieigos prie jų tretiesiems asmenims, ypač konkurentams.

Turinys

1.	Svarbi informacija	7
1.1	Naudojimo instrukcijos įžanga	7
1.2	Įspėjimai ir simboliai naudojimo instrukcijoje	7
1.3	Paveikslėlių ir padėčių numeriai naudojimo instrukcijoje	8
2.	Saugumas	9
2.1	Pagrindinės saugumo nurodymai	9
2.1.1	Naudojimo instrukcijoje pateiktų nurodymų laikymasis	9
2.1.2	Operatoriaus pareigos	9
2.1.3	Darbuotojų pareigos	9
2.1.4	Pavojai naudojant šlifavimo mašiną	9
2.1.5	Triktytis	10
2.2	Naudojimas pagal paskirtį	10
2.3	Garantija ir atsakomybė	10
2.4	Saugos reikalavimai	11
2.4.1	Organizacinės priemonės	11
2.4.2	Apsauginiai įtaisai	11
2.4.3	Neformalios saugos priemonės	11
2.4.4	Personalo atranka, personalo kvalifikacija	11
2.4.5	Mašinos valdymas	12
2.4.6	Saugos priemonės dirbant įprastu režimu	12
2.4.7	Dėl elektros energijos kylantys pavojai	12
2.4.8	Ypatingai pavojingos vietos	12
2.4.9	Priežiūra (techninė priežiūra, remontas) ir trikčių šalinimas	12
2.4.10	Konstruktinės šlifavimo mašinos modifikacijos	13
2.4.11	Šlifavimo mašinos valymas	13
2.4.12	Alyvos ir tepalai	13
2.4.13	Šlifavimo mašinos su šlifavimo mašina vietos keitimas	13
3.	Aprašymas	14
3.1	Universalios šlifavimo įtaiso HV 203 naudojimo paskirtis	14
3.2	Techniniai duomenys HV 203	14
3.3	Veikimo aprašymas HV 203	15
3.4	Konstruktijos aprašymas HV 203	16
3.4.1	Laikiklio galvutė pjautuvo formos peiliams	16
3.4.2	Tarpinė	17
3.5	Universalios juostinės šlifavimo mašinos HV 262 naudojimo paskirtis	18
3.6	Techniniai duomenys HV 262	18
3.7	Veikimo aprašymas HV 262	19
3.8	Konstruktijos aprašymas HV 262	20

Turinys

4.	Transportavimas	21
4.1	Transportavimo priemonės	21
4.2	Transportavimo metu atsiradę defektai	21
4.3	Transportavimas į kitą pastatymo vietą	21
5.	Montavimas	22
5.1	Specialistų atranka	22
5.2	Pastatymo vieta	22
5.3	Nustatymai	22
5.4	Šlifavimo mašinos eksploatacijos pradžia	22
6.	HV 203 eksploatacijos pradžia	23
6.1	Universalių šlifavimo staklių HV 203 montavimas	23
7.	HV 203 valdymas	24
7.1	Linijinio peilio šlifavimas ant šlifavimo disko	24
7.1.1	Šlifavimo plokštės SP 107 montavimas	24
7.1.2	Peilio priveržimas	27
7.1.3	Peilio padėties nustatymas ant šlifavimo disko	29
7.1.4	Peilio sulygiavimas ant šlifavimo disko	30
7.1.5	Šlifavimo kampo nustatymas	31
7.1.6	Tiesaus peilio šlifavimas (pleištinis šlifavimas)	32
7.1.7	Tiesaus pjaustymo peilio šlifavimas (išgaubtas šlifavimas)	34
7.2	Pjautuvo formos peilio šlifavimas ant šlifavimo disko	36
7.2.1	Šlifavimo plokštės Sp 107 montavimas	36
7.2.2	Peilio užveržimas	41
7.2.3	Peilio padėties nustatymas ant šlifavimo disko	42
7.2.4	Šlifavimo kampo nustatymas	43
7.2.5	Pjautuvo formos pjaustymo peilio šlifavimas (išgaubtas šlifavimas)	44
8.	HV 262 eksploatacijos pradžia	46
8.1	Universalios juostinės šlifavimo mašinos HV 262 palenkimas į darbinę padėtį	46
9.	HV 262 valdymas	48
9.1	Tiesaus pjaustymo peilio šlifavimas ant šlapiojo šlifavimo juostos (rutulinis šlifavimas)	48
9.1.1	Vežimėlio fiksatoriaus atlaisvinimas	48

Turinys

9.1.2	Funkcinio disko įdėjimas	48
9.1.3	Šlifavimo kampo nustatymas	49
9.1.4	Šlifavimo plokštės montavimas	50
9.1.5	Pjaustymo peilio užveržimas	51
9.1.6	Pagrindinė HV262 fiksavimo mechanizmo funkcija	52
9.1.7	Universalios juostinės šlifavimo mašinos HV262 nustatymas į reguliavimo padėtį	53
9.1.8	Pjaustymo peilio lygiavimas ant šlapiojo šlifavimo juostos	54
9.1.9	Pjaustymo peilio šlifavimas	55
9.1.10	Atplaišų pašalinimas nuo pjaustymo peilio ir poliravimas	57
9.2	Pjautuvo formos pjaustymo peilio šlifavimas ant šlapiojo šlifavimo juostos (rutulinis šlifavimas)	58
9.2.1	Vežimėlio fiksavimas	58
9.2.2	Funkcinio disko įdėjimas	58
9.2.3	Šlifavimo kampo nustatymas	58
9.2.4	Šlifavimo plokštės montavimas	59
9.2.5	Šlifavimo plokštės palenkimo diapazono nustatymas	60
9.2.6	Šlifavimo spindulio didinimas	60
9.2.7	Pjaustymo peilio priveržimas	61
9.2.8	Pagrindinė HV262 fiksavimo mechanizmo funkcija	62
9.2.9	Universalios juostinės šlifavimo mašinos HV262 nustatymas į reguliavimo padėtį	63
9.2.10	Pjaustymo peilio šlifavimas	64
9.2.11	Atplaišų pašalinimas nuo pjaustymo peilio ir poliravimas	66
10.	Einamoji priežiūra ir techninė priežiūra	67
10.1	Valymas	67
10.1.1	Valymo ir tepimo medžiagų lentelė	67
10.2	Techninės priežiūros planas (vienos pamainos eksploatacija)	67
11.	Išmontavimas ir utilizavimas	68
11.1	Išmontavimas	68
11.2	Utilizavimas	68
12.	Aptarnavimas, atsarginės dalys ir priedai	69
12.1	Pašto adresas	69
12.2	Aptarnavimas	69
12.3	Dylančios ir Atsarginės dalys	69
13.	Priedas	70
13.1	ES atitikties deklaracija	70

1. Svarbi informacija

1.1 Naudojimo instrukcijos įžanga

Šios naudojimo instrukcijos turi padėti susipažinti su šlifavimo mašina ir išnaudoti jos naudojimo pagal paskirtį galimybes.

Naudojimo instrukcijose pateiktos svarbūs nurodymai, kaip šlifavimo mašiną naudoti saugiai, tinkamai ir ekonomiškai. Jų laikydamiesi išvengsite pavojaus, išlaidų remontui ir sumažinsite prastovų ir padidinsite šlifavimo mašinos patikimumą ir naudojimo trukmę.

Naudojimo instrukcija visada turi būti prieinama šlifavimo mašinos naudojimo vietoje.

Naudojimo instrukcijas turi perskaityti ir jas taikyti kiekvienas su šlifavimo mašina dirbantis asmuo, pvz.:

- transportavimas, montavimas, eksploatavimo pradžia
- valdymas, įskaitant trikčių šalinimą darbo eigoje bei
- priežiūra (techninė priežiūra, remontas).

Be naudojimo instrukcijų ir naudojimo šalyje bei naudojimo vietoje galiojančių privalomų taisyklių dėl nelaimingų atsitikimų prevencijos, būtina laikytis ir pripažintų techninių saugaus ir tinkamo darbo taisyklių.

1.2 Įspėjimai ir simboliai naudojimo instrukcijoje

Šiose naudojimo instrukcijoje naudojami tokie simboliai/pavadinimai, į kuriuos būtina atsižvelgti:



ATSARGIAI

Pavojaus trikampis su signaliniu žodžiu „ATSARGIAI“ yra naudojamas kaip darbų saugos pranešimas atliekant visus darbus, kurių metu gresia žmonių kūno sužalojimai ir mirtis.

Tokiais atvejais reikia dirbti itin atsargiai ir kruopščiai.

DĖMESIO

Ženklas „DĖMESIO“ yra tose vietose, kuriose reikalingas ypatingas dėmesys, kad nevyktų šlifavimo mašinos pažeidimų ir (arba) sugadinimo.

INFORMACIJA

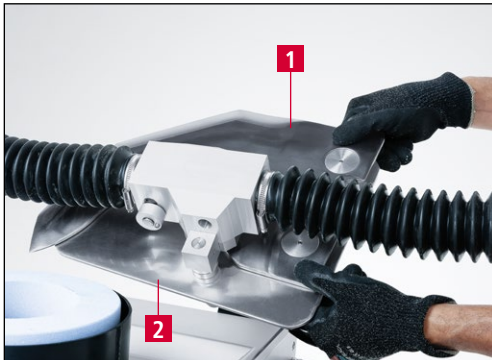
„INFORMACIJA“ žymi naudojimo patarimus ir itin naudingą informaciją.

1. Svarbi informacija

1.3 Paveikslėlių ir padėčių numeriai naudojimo instrukcijoje

Jeigu tekste nagrinėjama mašinos sudedamoji dalis, kuri parodyta paveikslėlyje, tai daroma nurodant skliausteliuose paveikslėlio ir padėties numerį.

Pavyzdys: (7-9/1) reiškia 7-9 pav. numerį, 1 pozicija.



Priveržkite peilį (7-9/1) ant šlifavimo plokštės (7-9/2).

7-9 pav. Peilio priveržimas ant šlifavimo plokštės

2. Saugumas

2.1 Pagrindinės saugumo nurodymai

2.1.1 Naudojimo instrukcijoje pateiktų nurodymų laikymasis

Pagrindinė išankstinė sąlyga, kaip saugiai ir tinkamai, ir be trikčių eksploatuoti šias šlifavimo mašiną, yra pagrindinių saugumo nurodymų ir taisyklių išmanymas.

- Šioje naudojimo instrukcijoje pateikti svarbūs nurodymai, kaip saugiai eksploatuoti šlifavimo mašiną.
- Šios naudojimo instrukcijos, ypač saugumo nurodymų, privalo laikytis visi su šlifavimo mašina dirbantys asmenys.
- Be to, turi būti laikomasi naudojimo vietai galiojančių taisyklių ir nelaimingų atsitikimų prevencijos reikalavimų.

2.1.2 Operatoriaus pareigos

Operatorius įsipareigoja leisti su šlifavimo mašina dirbti tik tiems asmenims, kurie:

- yra susipažinę su pagrindinėmis darbo saugos ir nelaimingų atsitikimų prevencijos taisyklėmis ir yra instruktuoti, kaip naudoti šlifavimo mašiną,
- yra perskaitę ir supratę naudojimo instrukciją ir ypač jų skyrių „Saugumas“ bei įspėjimus, bei patvirtinę tai savo parašu.

Saugus darbuotojų darbas yra reguliariai tikrinamas.

2.1.3 Darbuotojų pareigos

Visi asmenys, kuriems patikėti darbai su šlifavimo mašina, prieš darbų pradžią yra įpareigoti:

- laikytis pagrindinių reikalavimų, susijusių su darbo sauga ir nelaimingų atsitikimų prevencija,
- perskaityti naudojimo instrukciją, o joje pirmiausia skyrių „Saugumas“ ir įspėjimus, juos suprasti ir patvirtinti savo parašu, kad juos suprato.

2.1.4 Pavojai naudojant šlifavimo mašiną

Šlifavimo mašina pagaminta taint naujausias pažangias technologijas ir pripažintas saugos technikos taisykles. Tačiau naudojimo metu naudotojui arba tretiesiems asmenims gali kilti kūno sužalojimų ir mirties pavojus arba gali būti apgadinta šlifavimo mašina, arba kitas turtas.

Šlifavimo mašiną naudoti galima:

- tik pagal paskirtį ir
- saugumo požiūriu neprikaištingos būklės.

Triktytys, kurie gali pakenkti saugumui, turi būti nedelsiant pašalinti.

2. Saugumas

2.1.5 Triktys

Jeigu fiksuojamos su sauga susijusios šlifavimo mašinos triktys arba galima apie jas įtarti pagal eksploatacinę veikseną, šlifavimo mašiną reikia nedelsiant sustabdyti iki kol triktis bus nustatyta ir pašalinta.

Triktis patikėkite pašalinti tik įgaliotiems specialistams.

2.2 Naudojimas pagal paskirtį

Šlifavimo mašina HV 203 ir HV 262 skirta tik plokščių tiesių ir pjautuvo formos mašininių peilių šlifavimui (pvz., pjaustymo peilių). Jos tinkamos montuoti ant S 200 modelio serijos KNECHT šlifavimo mašinų.

Visi peiliai turi būti užveržti ant atitinkamų šlifavimo laikiklių. Pirma reikia patikrinti, ar laikiklis tinka peiliui, kuris turi būti šlifuojamas. Tik tada peilį galima šlifuoti.

Kitoks arba nenurodytas naudojimas laikomas naudojimu ne pagal paskirtį. Už dėl to atsirandančią žalą bendrovė KNECHT Maschinenbau GmbH neatsako. Rizika tenka tik naudotojui.

Naudojimas pagal paskirtį apima ir visų naudojimo instrukcijoje pateiktų nurodymų laikymąsi.

DĖMESIO

Šlifavimo mašinos naudojimas ne pagal paskirtį traktuojamas tokiais atvejais, kai, pvz.:

- **ji montuojama ant kitų, o ne ant S 200 modelio serijos KNECHT šlifavimo mašinų,**
- **peilis neteisingai užveržiamas,**
- **peilis šlifuojamas jo nepriveržus,**
- **apsauginiai įtaisai pritvirtinti netinkamai.**

2.3 Garantija ir atsakomybė

Garantiniai ir atsakomybės reikalavimai sužalojimo ir materialinės žalos atveju netaikomi, jei juos lėmė viena arba kelios iš šių priežasčių:

- šlifavimo mašinos naudojimas ne pagal paskirtį,
- netinkamas šlifavimo mašinos transportavimas, eksploataavimo pradžia, valdymas ir techninė priežiūra,
- naudojant šlifavimo mašiną esant sugedusiems arba netinkamai pritvirtintiems ar neveikiantiems apsauginiams įtaisams ar apsauginiams įrenginiams,

2. Saugumas

- nesilaikant naudojimo instrukcijoje pateiktų nurodymų, susijusių su šlifavimo mašinos transportavimu, eksploatacijos pradžia, valdymu, technine priežiūra ir remontu,
- savavališkos šlifavimo mašinos konstrukcijos modifikacijos,
- nepakankama dylančių mašinos dalių kontrolė bei
- nepatvirtintų atsarginių ir nusidėvinčių dalių naudojimas.

Naudokite tik originalias atsargines ir nusidėvinčias dalis. Jei naudojamos iš kitų asmenų įsigytos dalis, neužtikrinama, kad jos buvo sukonstruotos ir pagamintos atsižvelgiant į apkrovas ir saugumą.

2.4 Saugos reikalavimai

2.4.1 Organizacinės priemonės

Visi turimi saugos įrenginiai turi būti reguliariai tikrinami.

Būtina laikytis nustatytų ir naudojimo instrukcijoje nurodytų reguliarių techninės priežiūros darbų terminų!

2.4.2 Apsauginiai įtaisai

Prieš kiekvieną šlifavimo mašinos eksploatacijos pradžią visi apsauginiai įtaisai turi būti tinkamai pritvirtinti ir veikiantys.

Apsauginius įtaisus nuimti galima tik mašiną sustabdžius ir apsaugojus ją nuo pakartotinio įsijungimo.

Pristatant atsargines dalis operatorius turi tinkamai pritvirtinti apsauginius įtaisus.

2.4.3 Neformalios saugos priemonės

Naudojimo instrukcija visada turi būti laikoma šlifavimo mašinos naudojimo vietoje. Kartu su naudojimo instrukcija būtina pateikti ir laikytis visų bendrai galiojančių bei vietoje galiojančių nelaimingų atsitikimų prevencijos taisyklių.

Visos saugos ir pavojaus nuorodos ant šlifavimo mašinos turi būti visos apimties ir gerai įskaitomos.

2.4.4 Personalo atranka, personalo kvalifikacija

Prie šlifavimo mašinos turi dirbti tik apmokyti ir instrukuoti darbuotojai. Atkreipkite dėmesį į įstatymuose numatytą minimalų darbuotojų amžių!

Turi būti aiškiai nustatyta personalo atsakomybė už paleidimą, valdymą, techninę priežiūrą ir remontą.

2. Saugumas

Personalas, kuris šiuo metu mokosi, yra instruktuojamas, siekia kvalifikacijos arba yra apmokomas, su šlifavimo mašina dirbti gali tik nuolat prižiūrimas patyrusio asmens!

2.4.5 Mašinos valdymas

Tik apmokyti ir instruktuoti darbuotojai gali įjungti mašiną.

2.4.6 Saugos priemonės dirbant įprastu režimu

Atsisakykite bet kokio saugumo požūriu pavojingo darbo būdo. Šlifavimo mašiną naudokite tik tuo atveju, jeigu yra visi apsauginiai įtaisai ir visi jie veikia.

Bent kartą per pamainą (arba per dieną) patikrinkite šlifavimo mašiną, ar nėra išoriškai matomų pažeidimų ir ar veikia visi apsauginiai įtaisai.

Apie pastebėtus pakitimus (įskaitant eksploatacinę veikseną) nedelsdami praneškite atsakingai įstaigai arba asmeniui. Jei reikia, šlifavimo įrenginius nedelsdami sustabdykite ir apsaugokite.

Prieš įjungdami šlifavimo mašiną, įsitinkite, kad dėl paleidžiamos mašinos pavojus niekam nekeliamas.

Sutrikus šlifavimo mašinos funkcijoms, nedelsdami mašiną išjunkite ir pasirūpinkite jos apsauga. Nedelsdami paveskite pašalinti sutrikimus.

2.4.7 Dėl elektros energijos kylantys pavojai

Darbus su elektros įranga arba eksploatacinėmis medžiagomis gali atlikti tik elektrikai, laikydamiesi elektros saugos taisyklių.

Trūkumus, pvz., pažeistus kabelius, kabelių jungtis ir pan., turi nedelsdamas pašalinti įgaliotas specialistas.

2.4.8 Ypatingai pavojingos vietos

Šlifavimo disko, šlapiojo šlifavimo juostos ir plokštelių šepetio naudojimo zonoje gresia suspaudimo ir įtraukimo, pvz., drabužių, pirštų, plaukų, pavojus. Turi būti naudojamos asmeninės apsaugos priemonės.

2.4.9 Priežiūra (techninė priežiūra, remontas) ir trikčių šalinimas

Specialistai laikydamiesi numatytų terminų turi atlikti techninės priežiūros darbus. Prieš pradėdami remonto darbus informuokite su mašina dirbančius darbuotojus. Turi būti paskirtas atsakingas už priežiūrą darbuotojas.

Atlikdami visus remonto darbus atjunkite šlifavimo mašiną nuo įtampos ir apsaugokite nuo netikėto pakartotinio įjungimo.

Ištraukite elektros kištuką. Priežiūros zoną, jei reikia, apsaugokite.

2. Saugumas

Baigus techninės priežiūros darbus ir pašalinus triktis, sumontuokite visus apsauginius įtaisus ir patikrinkite, kaip jie veikia.

2.4.10 Konstrukcinės šlifavimo mašinos modifikacijos

Neturėdami gamintojo leidimo, nedarykite jokių šlifavimo mašinos modifikacijų, nemontuokite ant jų jokių įtaisų ir nekeiskite konstrukcijos. Tai taikoma ir saugos įrenginių įmontavimui ir nustatymui.

Visoms su permontavimu susijusioms priemonėms būtinas bendrovės KNECHT Maschinenbau GmbH sutikimas.

Mašinos dalis, kurių būklė nėra nepriekaištinga, nedelsdami pakeiskite.

Naudokite tik originalias atsargines ir nusidėvinčias dalis. Jei naudojamos iš kitų asmenų įsigytos dalis, neužtikrinama, kad jos buvo sukonstruotos ir pagamintos atsižvelgiant į apkrovas ir saugumą.

2.4.11 Šlifavimo mašinos valymas

Tinkamai naudokite ir nekenkdami aplinkai pašalinkite naudojamą valymo priemones ir medžiagas.

Pasirūpinkite, kad nusidėvinčios ir keičiamos dalys būtų saugiai ir tausojant aplinką pašalintos.

2.4.12 Alyvos ir tepalai

Dirbdami su alyvomis ir tepalais laikykitės produktui galiojančių saugos reikalavimų. Laikykitės specialių maisto produktų srities reikalavimų.

2.4.13 Šlifavimo mašinos su šlifavimo mašina vietos keitimas

Net jei vieta keičiama nedaug, šlifavimo mašiną atjunkite nuo bet kokios išorinės energijos pavaldumo sistemos. Prieš vėl paleisdami šlifavimo mašiną, ją tinkamai prijunkite prie įtampos maitinimo sistemos.

Atlikdami perkėlimo darbus, naudokite tik pakankamos keliamosios galios keltuvus ir kėlimo mechanizmus. Kėlimo procesui paskirkite nusimanantį instruktorių.

Perkrovimo ir pastatymo zonoje neturi būti kitų asmenų, išskyrus paskirtus šiems darbams.

Naudokite tik pakankamos keliamosios galios transportavimo priemones! Patikimai apsaugokite krovinį. Taip pat žr. universalios šlapijojo šlifavimo mašinos naudojimo instrukciją S 200 (4 skyrius „Transportavimas“).

Vėl paleisdami mašiną, elkitės tik taip, kaip numatyta naudojimo instrukcijoje.

3. Aprašymas

3.1 Universalaus šlifavimo įtaiso HV 203 naudojimo paskirtis

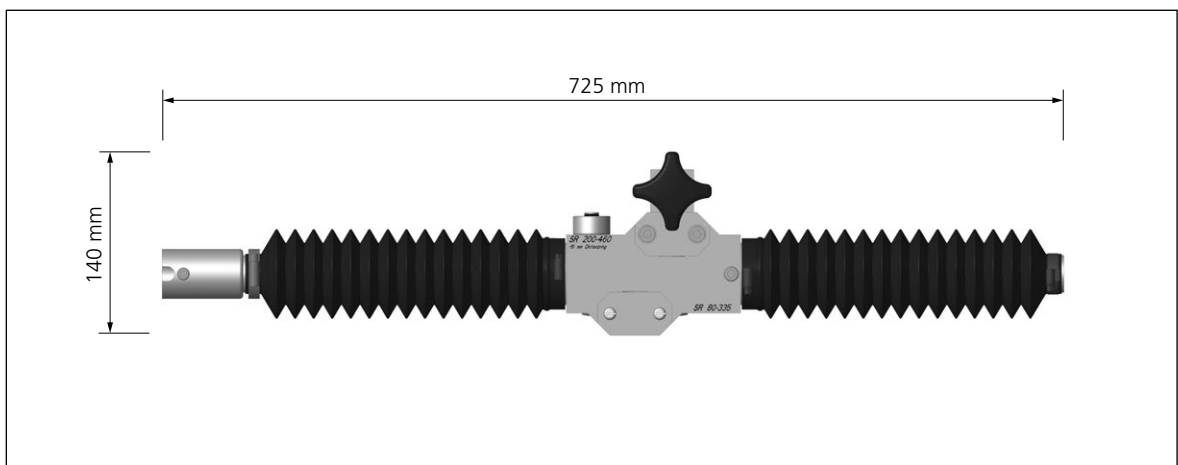
Universaliu šlifavimo įtaisu HV 203 ant šlifavimo disko šlifuojami pjautuvo formos ir tiesūs pjausty-
mo peiliai bei pjovimo įrankiai (pvz., skerdienos peiliai) su tiesiais ašmenimis.

Juo paprastai valdant ir naudojant itin mažai jėgos galima tiksliai nušlifuoti kampą.

Įrenginys naudojamas S 200 modelio serijos KNECHT šlifavimo mašinose.

3.2 Techniniai duomenys HV 203

Aukštis _____	200 mm
Plotis _____	725 mm
Gylis _____	140 mm
Svoris _____	17 kg
Važiavimo kelias (maksimalus ašmenų ilgis) _____	380 mm
Maksimalus šlifavimo spindulys _____	460 mm
Minimalus šlifavimo spindulys _____	80 mm



3-1 pav. HV 203 vaizdas iš viršaus, matmenys, mm

DĖMESIO

Šlifavimo spindulys nėra peilio spindulys.
Peilio šlifavimo spindulys pateiktas ant šiam
peiliui tinkamos šlifavimo plokštės, pvz.,
SR 300.

3. Aprašymas

DĖMESIO

Šlifavimo plokštė su atitinkamu peiliu universaliam šlifavimo įtaise turi būti sumontuota teisingoje padėtyje. SR 80–335 priekyje ir SR 200–460 gale.

Universalus šlifavimo įtaisas yra su atitinkamu užrašu.

3.3 Veikimo aprašymas HV 203

Universaliomis šlifavimo staklėmis HV 203 galima galąsti peilius su tiesiais ašmenimis, iki 380 mm ašmenų ilgio. Šiuo tikslu atidaromas kreipiamasis korpusas ir sumontuojama stabili laikiklio galvutė. Galandant pjovimo įrankis linijiniu būdu judinamas virš šlifavimo disko.

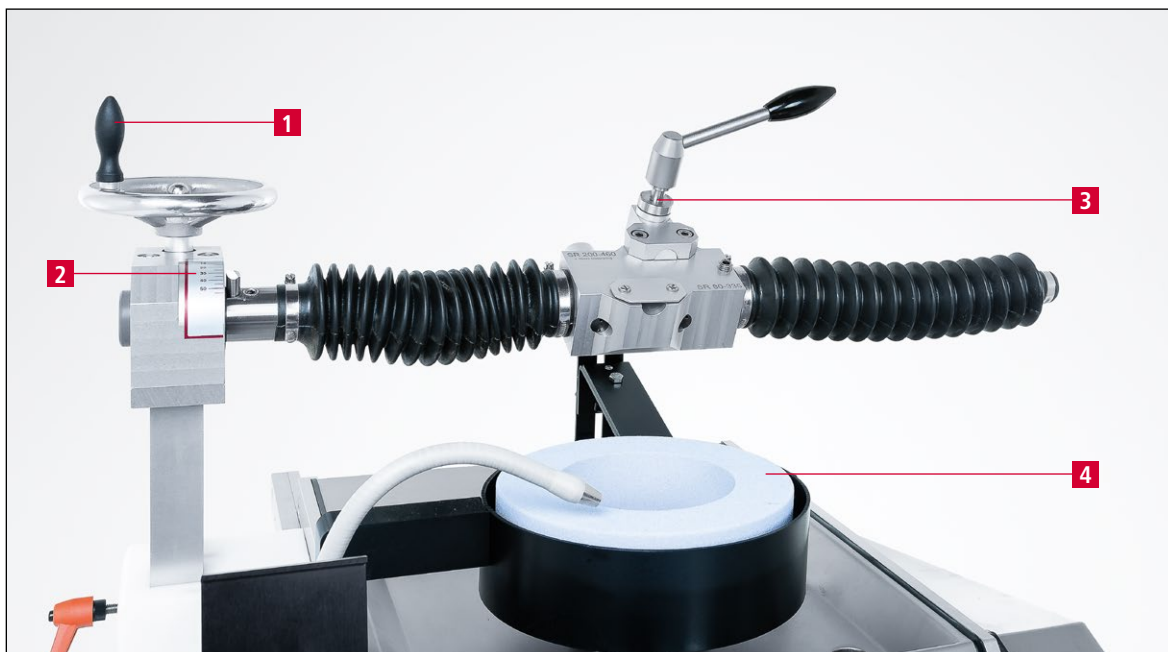
Be to, galima galąsti pjautuvo formos peilius, iki 460 mm šlifavimo spindulio. Šiuo tikslu prispaudžiamas kreipiamasis korpusas ir sumontuojama sukamoji laikiklio galvutė. Galandant pjovimo įrankis koncentrinu būdu judinamas virš šlifavimo disko.

Pirmiausia pjaustymo peiliai šlifuojami universaliomis šlifavimo staklėmis ir, esant poreikiui, atliekamas korekcinis šlifavimas.

Čia pleištinu šlifuokliu iki galo nušlifuojami pjovimo įrankiai.

3. Aprašymas

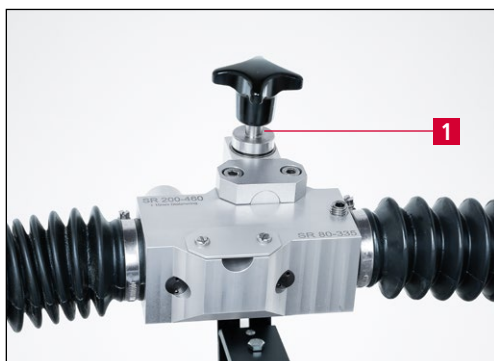
3.4 Konstrukcijos aprašymas HV 203



3-2 pav. Universalus šlifavimo įtaisas HV203

- 1 Kampo nustatymo rankratis
- 2 Kampo skalė
- 3 Fiksuota laikiklio galvutė su suveržimo svirtimi (linijinis peilis)
- 4 Šlifavimo diskas su apsauga

3.4.1 Laikiklio galvutė pjautuvo formos peiliams

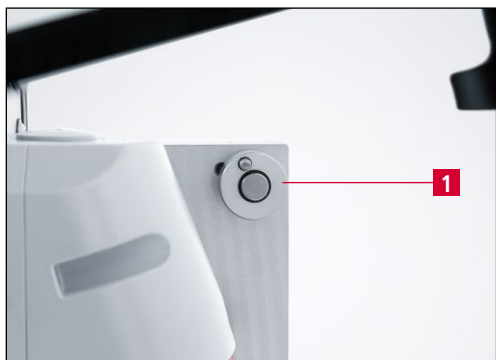


3-3 pav. Sukamoji laikiklio galvutė

Sukamoji laikiklio galvutė (3-3/1) naudojama pjautuvo formos peiliams šlifuoti ant šlifavimo disko.

3. Aprašymas

3.4.2 Tarpinė



3-4 pav. Tarpinė

Tarpinė (3-4/1) naudojama tada, kai ant HV203 šlifojamas pjautuvo formos peilis, kurio šlifavimo spindulys didesnis negu SR 200 mm.

Tarpinė užmaunama ant laikiklio kaiščio (žr. 7.2.1 skyrių, 7-33 pav.). Galiausiai montuojama šlifavimo plokštė.

3. Aprašymas

3.5 Universalios juostinės šlifavimo mašinos HV 262 naudojimo paskirtis

Universalios juostinės šlifavimo mašina HV 262 ant šlapiojo šlifavimo juostos šlifuojami pjautuvo formos ir tiesūs pjaustymo peiliai.

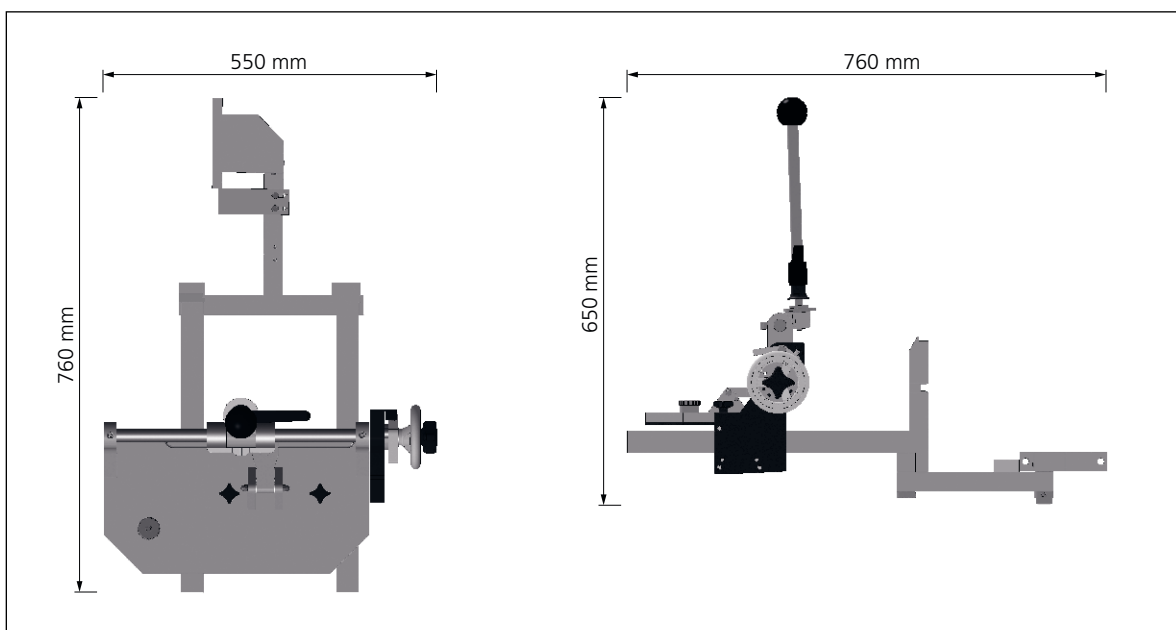
Jomis paprastai valdant ir naudojant itin mažai jėgos galima tiksliai nušlifuoti kampą.

Įrenginys naudojamas S 200 modelio serijos KNECHT šlifavimo mašinose.

3.6 Techniniai duomenys HV 262

Aukštis _____	apie 650 mm
Plotis _____	apie 550 mm
Gylis _____	apie 760 mm
Svoris _____	18 kg
Važiavimo kelias (maksimalus ašmenų ilgis) _____	260 mm
Maksimalus šlifavimo spindulys _____	440 mm
Minimalus šlifavimo spindulys _____	55 mm
Galimi pjaustymo peilių dydžiai* _____	45–500 ltr.

*) Šlifavimo spindulys turi būti nurodytame diapazone.



3-5 pav. HV 262 vaizdas iš šono ir iš viršaus, matmenys, mm

3. Aprašymas

3.7 Veikimo aprašymas HV 262

Universalia juostine šlifavimo mašina HV 262 galima šlifuoti peilius su tiesiais ašmenimis, iki 260 mm ašmenų ilgio.

Šiuo tikslu fiksavimo šakės čia palenktos atgal – vežimėlis gali judėti linijiniu būdu. Funkcinis diskas sumontuotas nesisukančioje padėtyje.

Šlifavimui pjaustymo įrankis linijiniu būdu judinamas virš šlapiojo šlifavimo juostos.

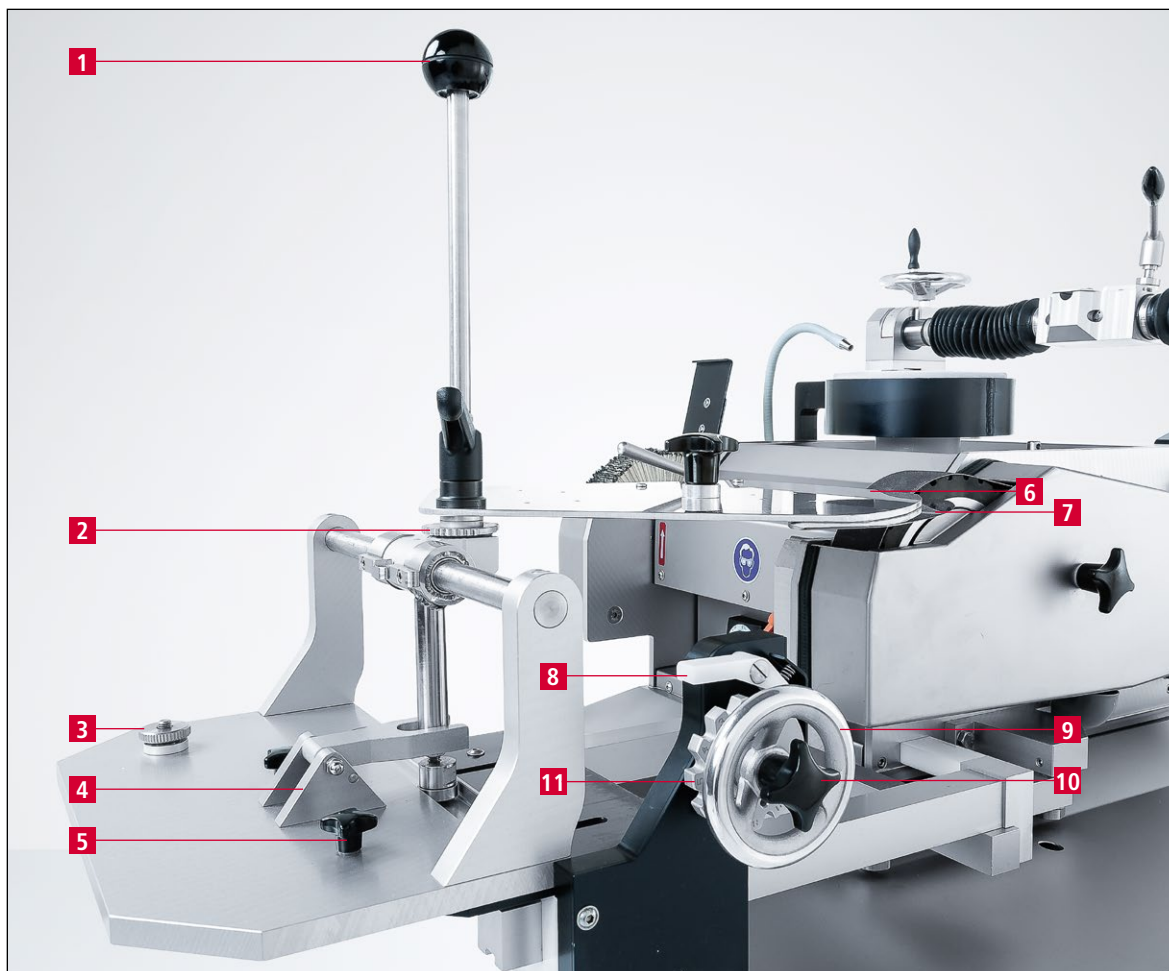
Be to, galima šlifuoti pjautuvo formos peilius, iki 440 mm šlifavimo spindulio. Šiuo tikslu fiksavimo šakės čia palenktos į priekį – vežimėlis užblokuotas. Funkcinis diskas sumontuotas besisukančioje padėtyje.

Šlifavimui pjaustymo įrankis koncentrinio būdu judinamas virš šlapiojo šlifavimo juostos.

HV 262 šlifuojami įprastai nudilę peiliai.

3. Aprašymas

3.8 Konstrukcijos aprašymas HV 262



3-6 pav. Universali juostinė šlifavimo mašina HV 262

- 1 Šlifavimo svirtis
- 2 Funkcinis diskas
- 3 Šlifavimo kampo nustatymo tarpinė
- 4 Fiksavimo šakės
- 5 Šlifavimo spindulio didinimo kryžminė rankena
- 6 Šlifavimo plokštė
- 7 Pjaustymo peilis
- 8 Fiksavimo svirtis
- 9 Rankratis
- 10 Fiksavimo disko kryžminė rankena
- 11 Fiksavimo diskas

4. Transportavimas



Transportuojant turi būti laikomasi atitinkamų galiojančių vietinių saugos ir nelaimingų atsitikimų prevencijos reikalavimų.

4.1 Transportavimo priemonės

Šlifavimo mašinai transportuoti naudokite tik pakankamų matmenų transportavimo priemones.

4.2 Transportavimo metu atsiradę defektai

Jei priimant tiekiamą gaminį nustatomi defektai, iškart informuokite apie tai įmonę KNECHT Maschinenbau GmbH ir vežėją. Jei reikia, turi būti nedelsiant pasitelktas nepriklausomas ekspertas.

Nuimkite pakuotę ir sutvirtinimo juostas. Pašalinkite pakuotę nepakenkdami aplinkai.

4.3 Transportavimas į kitą pastatymo vietą

Transportuodami į kitą pastatymo vietą atkreipkite dėmesį, kad būtų užtikrintas vietos poreikis (žr. 3.2 ir 3.6 skyrius).

Šlifavimo mašina transportavimo metu turi būti pakankamai pritvirtinta.

5. Montavimas

5.1 Specialistų atranka



Rekomenduojame montavimo ant šlifavimo mašinos darbus patikėti kvalifikuotam KNECHT personalui.

Jei žala padaroma dėl netinkamo sumontavimo, atsakomybės neprisiimame.

5.2 Pastatymo vieta

Rinkdamiesi pastatymo vietą įvertinkite būtinos vietos poreikį šlifavimo mašinos montavimo, techninės priežiūros ir remonto darbams (žr. 3.2 ir 3.6 skyrių).

5.3 Nustatymai

Įvairūs komponentai prieš pristatymą sureguliuojami įmonėje KNECHT Maschinenbau GmbH.

DĖMESIO

Nustatytas vertes savavališkai keisti draudžiama, tai gali sukelti šlifavimo įrenginių ir šlifavimo mašinos pažeidimus.

5.4 Šlifavimo mašinos eksploatacijos pradžia

Prieš pradėdami eksploatuoti, visiškai sumontuokite ir patikrinkite apsauginius įrenginius.

Šlifavimo mašina HV 203 ir HV 262 tinkamos montuoti tik ant S 200 modelio serijos KNECHT šlifavimo mašinų.



Prieš pradėdami eksploatuoti, patikėkite įgaliotiems specialistams patikrinti, ar veikia visi apsauginiai įrenginiai.

6. HV 203 eksploatacijos pradžia



Visus darbus gali atlikti tik įgalioti specialistai.

Turi būti laikomasi atitinkamų galiojančių vietoje galiojančių saugos ir nelaimingų atsitikimų prevencijos reikalavimų.

Esant įjungtai šlifavimo mašinai, kyla pavojus, jog gali būti įsuktos rankos, plaukai ir drabužiai.

Galimi sunkūs sužalojimai. Turi būti naudojamos asmeninės apsaugos priemonės.

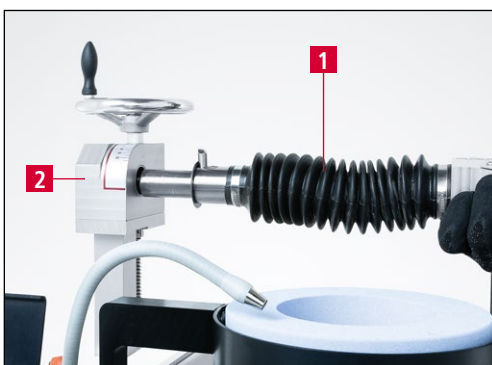
6.1 Universalių šlifavimo staklių HV 203 montavimas



6-1 pav. Pasukimo svirties nuėmimas

Šešiabriauniu atsuktuvu SW 6 mm varžtą įgilinta galvute M 10 (6-1/1) atsukite prieš laikrodžio rodyklę.

Standartiškai sumontuotą pasukimo svirtį nutraukite nuo šlifavimo mašinos.



6-2 pav. Universalios šlifavimo įtaiso HV 203 montavimas

Universalias šlifavimo stakles HV 203 (6-2/1) iš dėšinės užmaukite ant šlifavimo mašinos (6-2/2) ir užfiksuokite varžtu įgilinta galvute M 10 (6-1/1).

7. HV 203 valdymas

7.1 Linijinio peilio šlifavimas ant šlifavimo disko

7.1.1 Šlifavimo plokštės SP 107 montavimas



7-1 pav. Fiksuotos laikiklio galvutės montavimas

Šešiabriauniu atsuktuvu SW 6 mm (7-1/1) sumontuokite fiksuotą laikiklio galvutę ant universalaus šlifavimo įtaiso kreipiamojo vežimėlio.

INFORMACIJA

Kiekvienam peiliui KNECHT pagamina tinkamą šlifavimo plokštę. Tam KNECHT reikalingi kuo tikslesni duomenys apie šlifuojamo peilio formą ir dydį. Geriausiai tinka peilio gamintojo brėžinys (peiliai, kuriuos galima įsigyti bet kurioje parduotuvėje kartais nukrypsta nuo originalių savo kontūrų).

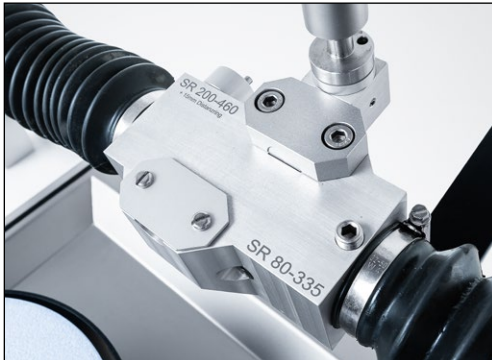
Naudingos ir viso peilio bei peilio užrašo nuotraukos.

DĖMESIO

Šlifavimo plokščių, kurių šlifavimo spindulys SR 80–335, laikiklio galvutė montuojama priekinėje kreipiamojo vežimėlio pusėje.

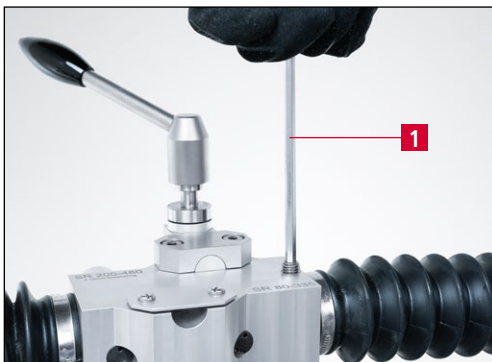
Šlifavimo plokščių, kurių šlifavimo spindulys SR 200–460, laikiklio galvutė turi būti montuojama galinėje kreipiamojo vežimėlio pusėje (taip pat žr. 3.2 skyrių)

7. HV 203 valdymas



7-2 pav. Laikiklio galvutės padėties tikrinimas

Ant šlifavimo plokštės nurodytas šlifavimo spindulys (SR) ir laikiklio galvutės ant kreipiamojo vežimėlio padėtis turi sutapti.



7-3 pav. Kreipiamojo vežimėlio atlaisvinimas

Kreipiamąjį vežimėlį atlaisvinkite šešiabriauniu atsuktuvu SW 6 mm (7-3/1).



7-4 pav. Suveržimo svirties nuėmimas

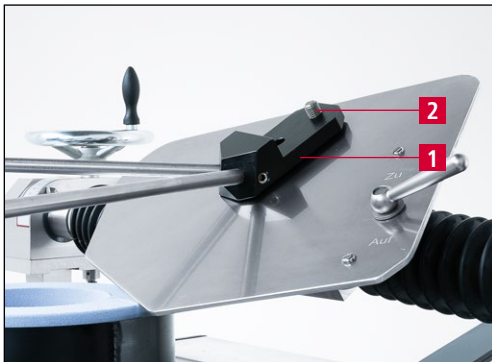
Nuimkite prispaudimo svirtį (7-4/1).

7. HV 203 valdymas



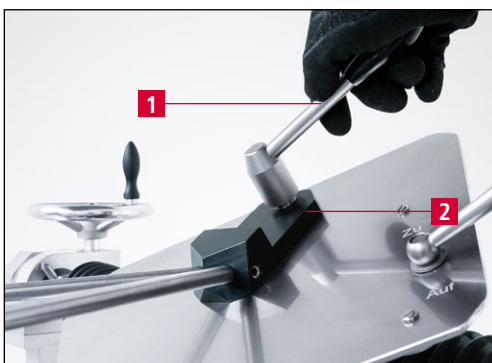
7-5 pav. Šlifavimo plokštės montavimas

Užmaukite šlifavimo plokštę (7-5/1) ant universalios šlifavimo įtaiso laikiklio kaiščio (7-5/2).



7-6 pav. Šlifavimo svirties pritvirtinimas

Užmaukite šlifavimo svirtį (7-6/1) ant laikiklio kaiščio (7-6/2).



7-7 pav. Šlifavimo plokštės suveržimas

Prisukite prispaudimo svirtį (7-7/1) ant laikiklio kaiščio (7-7/2) ir priveržkite pagal laikrodžio rodyklę.

7. HV 203 valdymas

7.1.2 Peilio priveržimas



Naudojant pjaustymo peilius galimi sunkūs pjautiniai sužalojimai. Pjaustymo peilius transportuokite tik tam skirtuose transportavimo įtaisuose.

Mūvėkite pjūviams atsparias apsaugines pirštines ir avėkite apsauginę avalynę.

DĖMESIO

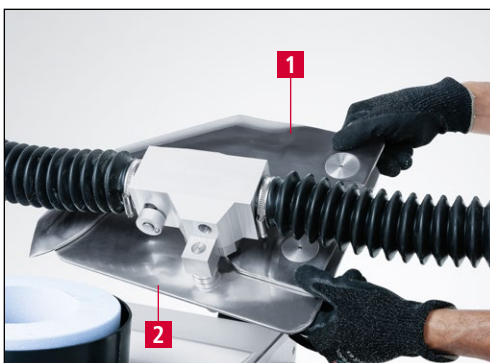
Prieš užverždami peilį patikrinkite, ar šlifavimo plokštė tinka peiliui, kuris turi būti šlifuojamas. Šiuo tikslu šlifavimo disko užrašą palyginkite su peilio užrašu.

Naudojant neatitinkančią šlifavimo plokštę galimi peilio ir šlifavimo plokštės pažeidimai.



7-8 pav. Šlifavimo plokštės palenkimas atgal

Šlifavimo plokštę su šlifavimo svirtimi (7-8/1) palenkite į apačią.



7-9 pav. Peilio priveržimas ant šlifavimo plokštės

Priveržkite peilį (7-9/1) ant šlifavimo plokštės (7-9/2).

7. HV 203 valdymas



7-10 pav. Peilio fiksavimas ant šlifavimo plokštės

Pasukite prispaudimo svirtį (7-10/1) į padėtį „Užf.“.

Dabar peilis užfiksuotas.



7-11 pav. Šlifavimo plokštės palenkimas į priekį

Palenkite šlifavimo plokštę su užveržtu peiliu į priekį prie šlifavimo disko.

7. HV 203 valdymas

7.1.3 Peilio padėties nustatymas ant šlifavimo disko



7-12 pav. Peilio padėtis ant šlifavimo disko

Peilio pjaustymo geležtė (7-12/1) turi priglusti maždaug per šlifavimo disko vidurį.



7-13 pav. Peilio nustatymas per šlifavimo plokštės vidurį

Šiuo tikslu apatinę prispaudimo svirtį (7-13/1) atlaisvinkite sukdami prieš laikrodžio rodyklę ir pastumkite visas šlifavimo mašiną, kol peilio pjaustymo geležtė priglustų maždaug per šlifavimo disko vidurį (7-12 pav.).

Vėl priveržkite apatinę prispaudimo svirtį (7-13/1).

7. HV 203 valdymas

7.1.4 Peilio sulygiavimas ant šlifavimo disko



7-14 pav. Prispaudimo svirties atlaisvinimas

Šiek tiek atsukite prispaudimo svirtį (7-14/1), kol šlifavimo plokštę galima bus judinti su užveržtu peiliu.

INFORMACIJA

Geriausio šlifavimo rezultato pasiekama tada, kai šlifavimo diskas ant peilio pjovimo briaunos naudojamas visu pločiu.



7-15 pav. Peilio lygiavimas ant šlifavimo disko

Palenkite šlifavimo plokštę su užveržtu peiliu, kol šlifavimo diskas priglūs visu pločiu.



7-16 pav. Suveržimo svirties priveržimas

Priveržkite prispaudimo svirtį (7-16/1).

7. HV 203 valdymas

7.1.5 Šlifavimo kampo nustatymas



7-17 pav. Prispaudimo svirties atlaisvinimas

Norėdami nustatyti šlifavimo kampą, pridėkite peilį prie šlifavimo disko.

Atlaisvinkite viršutinę prispaudimo svirtį (7-17/1) pasukdami prieš laikrodžio rodyklę.



7-18 pav. Šlifavimo kampo nustatymas

Pasukite rankratį (7-18/1) m kol rodyklė (7-18/2) rodys norimą kampą ant kampo skalės (7-18/3).

Vėl priveržkite viršutinę prispaudimo svirtį (7-17/1).

7. HV 203 valdymas

7.1.6 Tiesaus peilio šlifavimas (pleištinis šlifavimas)



ATSARGIAI

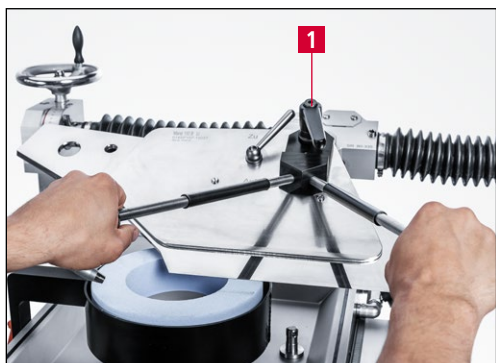
Šlifuojant, poliruojant ir šalinant atplaišas susidaro šlifavimo dalelės, kurios gali patekti į akis.

Nešiokite apsauginius akinius.



7-19 pav. Šlifavimo mašinos ir aušinimo įrenginio įjungimas

Įjunkite šlifavimo mašiną (7-19/1) aušinimo įrenginį (7-19/2).



7-20 pav. Tiesaus pjaustymo peilio šlifavimas pleištinio būdu

Tiesių peilių atveju kiekvienas segmentas šlifojamas atskirai (1 segmentas = kampas prie kampo).

Šlifavimo svirtimi peilį vidutine jėga tolygiai judinkite per šlifavimo diską.

Šlifaukite, kol ties ašmenimis pradės susidaryti nedidelės atplaišos.

Kai pirmasis segmentas visiškai nušlifotas, atleiskite prispaudimo svirtį (7-20/1) ir palenkite peilį į kitą segmentą.

Peilį sulygiuokite ant šlifavimo disko, kaip aprašyta 7.1.4 skyriuje, ir priveržkite prispaudimo svirtį.

DĖMESIO

Lygiuodami peilį atkreipkite dėmesį, kad peilio smaigalys neatsitrenktų į kairiąją šlifavimo disko pusę.

7. HV 203 valdymas



7-21 pav. Atplaišas nuo tiesaus peilio pašalinkite plokštelių šepėčiu ir nupoliruokite

Pašalinkite atplaišas nuo peilio plokštelių šepėčiu.
Žr. S 200 techninius dokumentus, 7.7 skyrių.

7. HV 203 valdymas

7.1.7 Tiesaus pjaustymo peilio šlifavimas (išgaubtas šlifavimas)



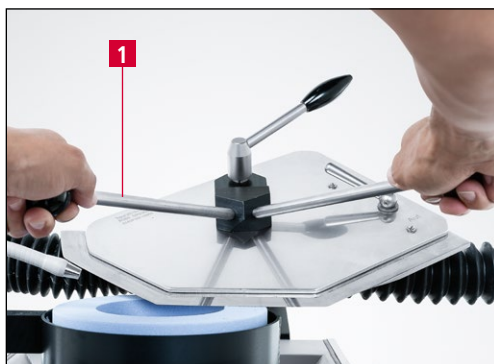
Šlifuojant, poliruojant ir šalinant atplaišas susidaro šlifavimo dalelės, kurios gali patekti į akis.

Nešiokite apsauginius akinius.



7-22 pav. Šlifavimo mašinos ir aušinimo įrenginio jungimas

Įjunkite šlifavimo mašiną (7-22/1) ir aušinimo priemonių įrenginį (7-22/2).



7-23 pav. Tiesaus pjaustymo peilio šlifavimas

Tiesių pjaustymo peilių atveju kiekvienas segmentas šlifuojamas atskirai (1 segmentas = kampas prie kampo).

Šlifavimo svirtimi (7-23/1) peilį vidutine jėga tolygiai judinkite per šlifavimo diską.

Šlifaukite, kol ties ašmenimis pradės susidaryti nedidelės atplaišos.



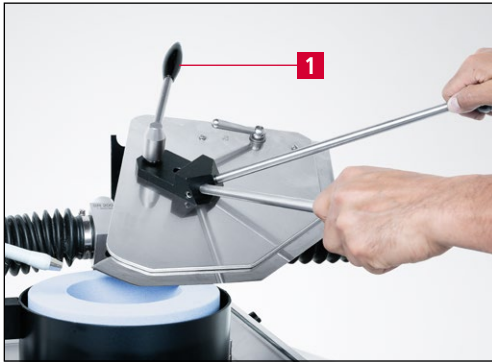
7-24 pav. Šlifavimo kampo sumažinimas (šlifavimas išgaubiant briauną)

Dabar šlifavimo kampą ant rankračio (7-24/1) sumažinkite 5° ir šlifaukite tol, kol pirmoji nuožulna bus maždaug tik 3 mm pločio.

Dar kartą šlifavimo kampą ant rankračio sumažinkite 5° ir šlifaukite tol, kol antroji nuožulna bus maždaug 3 mm pločio.

Procesą kartokite tol, kol bus pasiekta maždaug 5° .

7. HV 203 valdymas



7-25 pav. Pjaustymo peilio palenkimas į kitą ašmenų segmentą

Kai pirmasis segmentas visiškai nušlifluotas, atleiskite prispaudimo svirtį (7-25/1) ir palenkite peilį į kitą segmentą.

Nustatykite šlifavimo kampą (žr. 7.1.5 skyrių), sulygiuokite pjaustymo peilį šlifavimo disko atžvilgiu (žr. 7.1.4 skyrių) ir priveržkite prispaudimo svirtį (7-25/1).

Šlifluokite visus ašmenų segmentus, kaip aprašyta toliau:

Šlifavimo kampo nustatymas (žr. 7.1.5 skyrių).

Pjaustymo peilio lygiavimas ant šlifavimo disko (žr. 7.1.4 skyrių).

Pjaustymo peilio šlifavimas (žr. 7.1.7 skyrių).

Pakartokite darbų eigą kiekviename ašmenų segmente.



7-26 pav. Pjaustymo peilis, nušlifluotas išgaubiant briauną

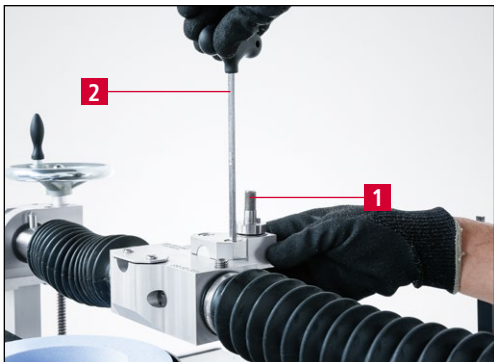
Pjaustymo peiliui pirminis šlifavimas dabar atliktas.

Kad galima būtų pašalinti atplaišas ir nupoliruoti, ant universalios juostinės šlifavimo mašinos HV 262 reikia pritvirtinti smulkų šlifluoklį (žr. 9.1 skyrių).

7. HV 203 valdymas

7.2 Pjautuvo formos peilio šlifavimas ant šlifavimo disko

7.2.1 Šlifavimo plokštės Sp 107 montavimas



7-27 pav. Sukamosios laikiklio galvutės montavimas

Šešiabriauniu atsuktuvu SW 6 mm (7-27/2) sumontuokite sukamąją laikiklio galvutę (7-27/1) ant universalaus šlifavimo įtaiso kreipiamojo vežimėlio.

INFORMACIJA

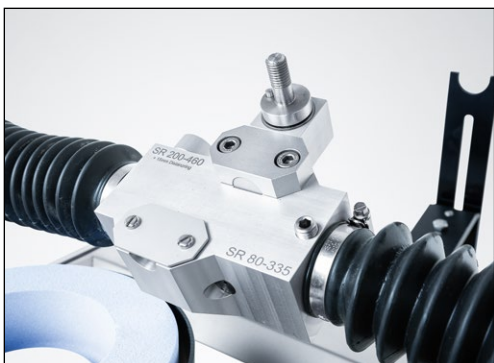
Kiekvienam peiliui KNECHT pagamina tinkamą šlifavimo plokštę. Tam KNECHT reikalingi kuo tikslesni duomenys apie šlifuojamo peilio formą ir dydį. Geriausiai tinka peilio gamintojo brėžinys (peiliai, kuriuos galima įsigyti bet kurioje parduotuvėje kartais nukrypsta nuo originalių savo kontūrų).

Naudingos ir viso peilio bei peilio užrašo nuotraukos.

DĖMESIO

Šlifavimo plokščių, kurių šlifavimo spindulys SR 80–335, laikiklio galvutė montuojama priekinėje kreipiamojo vežimėlio pusėje.

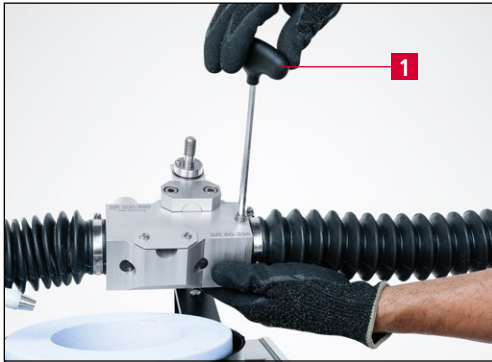
Šlifavimo plokščių, kurių šlifavimo spindulys SR 200–460, laikiklio galvutė turi būti montuojama galinėje kreipiamojo vežimėlio pusėje (taip pat žr. 3.2 skyrių).



7-28 pav. Laikiklio galvutės padėties tikrinimas

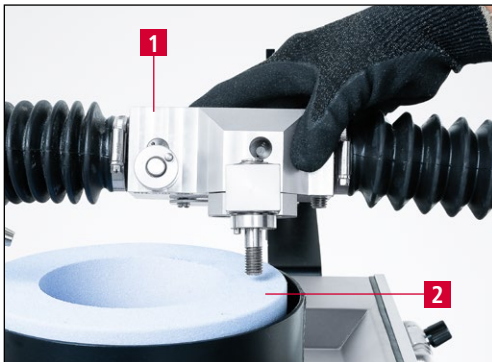
Ant šlifavimo plokštės nurodytas šlifavimo spindulys (SR) ir laikiklio galvutės ant kreipiamojo vežimėlio padėtis turi sutapti.

7. HV 203 valdymas



7-29 pav. Kreipiamojo vežimėlio lengvas priveržimas

Nustatykite kreipiamąjį vežimėlį maždaug per vidurį šlifavimo disko dešinio šlifavimo paviršiaus atžvilgiu ir lengvai prisukite šešiabriauniu atsuktuvu SW 6 mm (7-29/1). Jį dar turi būti įmanoma pastumti rankomis.

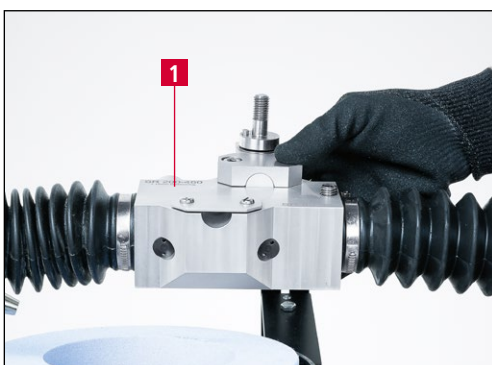


7-30 pav. Laikiklio galvutės padėties nustatymas šlifavimo disko atžvilgiu

Palenkite kreipiamąjį vežimėlį į priekį, kad laikiklio galvutė (7-30/1) būtų vertikaliai nukreipta į apačią.

Pastumkite šlifavimo mašiną į priekį (žr. 7.1.3 skyrių), kol laikiklio galvutė (7-30/1) bus virš šlifavimo disko.

Kreipiamąjį vežimėlį sulygiuokite per vidurį dešiniojo šlifavimo paviršiaus atžvilgiu.

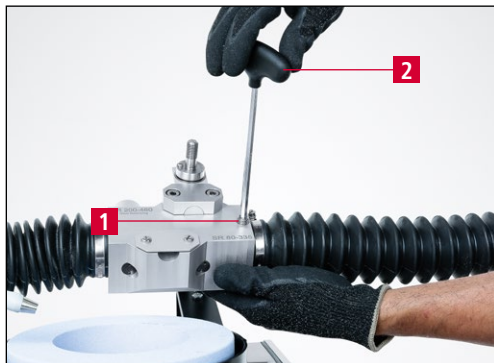


7-31 pav. Kreipiamojo vežimėlio palenkimas atgal

Palenkite kreipiamąjį vežimėlį atgal, kol laikiklio galvutė (7-31/1) bus nukreipta į viršų.

Pastumkite šlifavimo mašiną atgal.

7. HV 203 valdymas



7-32 pav. Prispaudimo svirties priveržimas

Priveržkite užveržimo varžtą (7-32/1) šešiabriauniu atsuktuvu SW 6 mm (7-32/2).



7-33 pav. Tarpinės užmovimas ant laikiklio kaiščio

Užmaukite tarpinę (7-33/1) ant laikiklio kaiščio (7-33/2).



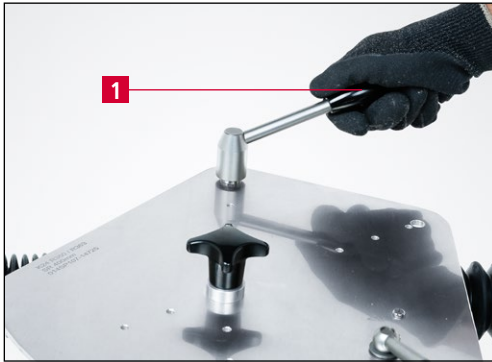
7-34 pav. Šlifavimo plokštės montavimas

Užmaukite šlifavimo plokštę (7-34/1) ant universalus šlifavimo įtaiso laikiklio kaiščio (7-34/2).

INFORMACIJA

Jeigu šlifavimo plokštėje yra kelios angos, montuokite taip, kad pirmiausia būtų šlifuojamas ašmenų segmentas prie peilio smaigalio.

7. HV 203 valdymas



7-35 pav. Šlifavimo plokštės priveržimas

Suveržimo svirtį (7-35/1) prisukite ant laikiklio galvutės ir priveržkite.



7-36 pav. Kryžminės rankenos nuėmimas

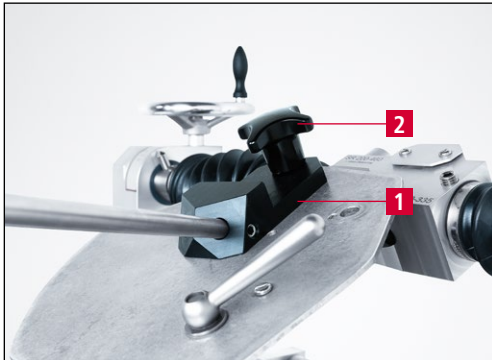
Nuimkite kryžminę rankeną M 12 (7-36/1) nuo šlifavimo plokštės.



7-37 pav. Šlifavimo svirties montavimas ant šlifavimo plokštės

Šlifavimo svirtį (7-37/1) užmaukite ant šlifavimo plokštės varžto ir kryžmine rankena M 12 (7-37/2) priveržkite pagal laikrodžio rodyklę.

7. HV 203 valdymas



7-38 pav. Šlifavimo svirties montavimas ant šlifavimo kaiščio

Jeigu šlifavimo plokštė neturi laikiklio varžto, užmaukite šlifavimo svirtį tiesiai ant laikiklio kaiščio sriegio (7-38/1) ir kryžmine rankena M 12 (7-38/2) priveržkite pagal laikrodžio rodyklę.

INFORMACIJA

Jei šlifavimo svirtis prisukta tiesiai ant laikiklio kaiščio, tarpinės (7-33/1) naudoti nereikia.

7. HV 203 valdymas

7.2.2 Peilio užveržimas



Naudojant pjaustymo peilius galimi sunkūs pjautiniai sužalojimai. Pjaustymo peilius transportuokite tik tam skirtuose transportavimo įtaisuose.

Mūvėkite pjūviams atsparias apsaugines pirštines ir avėkite apsauginę avalynę.

DĖMESIO

Prieš užverždami peilį patikrinkite, ar šlifavimo plokštė tinka peiliui, kuris turi būti šlifuojamas. Šiuo tikslu šlifavimo disko užrašą palyginkite su peilio užrašu.

Naudojant neatitinkančią šlifavimo plokštę galimi peilio ir šlifavimo plokštės pažeidimai.



7-39 pav. Šlifavimo plokštės palenkimas atgal

Šlifavimo plokštę su šlifavimo svirtimi (7-39/1) palenkite į apačią.



7-40 pav. Peilio priveržimas ant šlifavimo plokštės

Užveržkite peilį (7-40/1) ant šlifavimo plokštės (7-40/2).

7. HV 203 valdymas



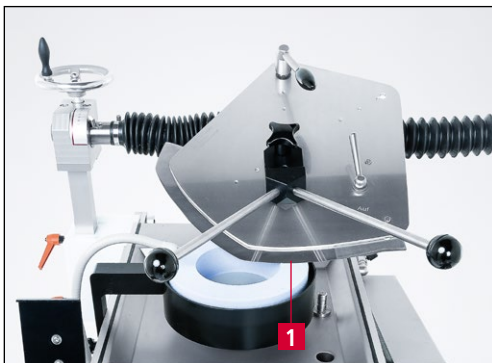
7-41 pav. Peilio fiksavimas ant šlifavimo plokštės

Pasukite prispaudimo svirtį (7-41/1) į padėtį „Užf.“.

Dabar peilis užfiksuotas.

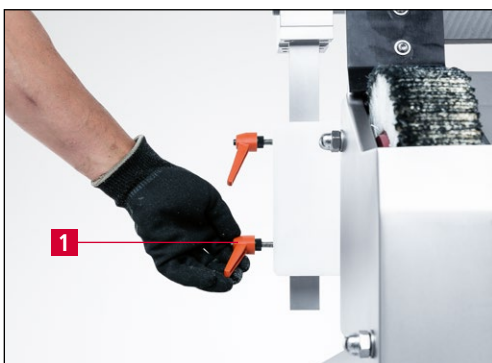
Palenkite šlifavimo plokštę su užveržtu peiliu į priekį prie šlifavimo disko.

7.2.3 Peilio padėties nustatymas ant šlifavimo disko



7-42 pav. Peilio padėtis ant šlifavimo disko

Peilio pjaustymo geležtė (7-42/1) turi priglusti maždaug per šlifavimo disko vidurį.



7-43 pav. Peilio nustatymas per šlifavimo plokštės vidurį

Šiuo tikslu apatinę prispaudimo svirtį (7-43/1) atlaisvinkite sukdami prieš laikrodžio rodyklę ir passtumkite visą šlifavimo mašiną, kol peilio pjaustymo geležtė priglustų maždaug per šlifavimo disko vidurį (7-42/1 pav.).

Vėl priveržkite apatinę prispaudimo svirtį (7-43/1).

7. HV 203 valdymas

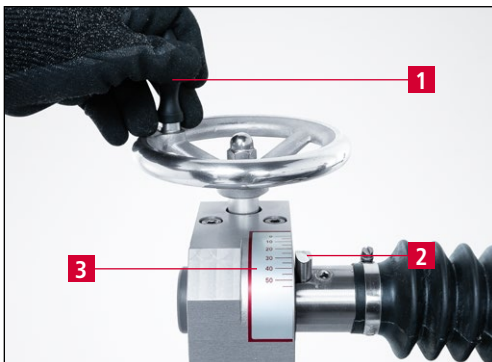
7.2.4 Šlifavimo kampo nustatymas



7-44 pav. Prispaudimo svirties atlaisvinimas

Norėdami nustatyti šlifavimo kampą, pridėkite peilį prie šlifavimo disko.

Atlaisvinkite viršutinę prispaudimo svirtį (7-44/1) pasukdami prieš laikrodžio rodyklę.



7-45 pav. Šlifavimo kampo nustatymas

Pasukite rankratį (7-45/1) m kol rodyklė (7-45/2) rodys norimą kampą ant kampo skalės (7-44/3).

Vėl priveržkite viršutinę prispaudimo svirtį (7-44/1).

7. HV 203 valdymas

7.2.5 Pjautuvo formos pjaustymo peilio šlifavimas (išgaubtas šlifavimas)



Šlifuojant, poliruojant ir šalinant atplaišas susidaro šlifavimo dalelės, kurios gali patekti į akis.

Nešiokite apsauginius akinius.



7-46 pav. Šlifavimo mašinos ir aušinimo įrenginio įjungimas

Įjunkite šlifavimo mašiną (7-46/1) ir aušinimo priemonių įrenginį (7-46/2).



7-47 pav. Atplaišų šlifavimas

Pjautuvo formos pjaustymo peilių atveju kiekvienas ašmenų segmentas šlifuojamas atskirai (1 segmentas = kampas prie kampo).

Šlifavimo svirtimi peilį vidutine jėga tolygiai judinkite per šlifavimo diską.

Šlifukite, kol ties ašmenimis pradės susidaryti nedidelės atplaišos.



7-48 pav. Šlifavimo kampo sumažinimas (šlifavimas išgaubiant briauną)

Dabar šlifavimo kampą ant rankračio (7-48/1) sumažinkite 5° ir šlifukite, kol pirmoji nuožulna bus maždaug tik 3 mm pločio.

Dar kartą šlifavimo kampą ant rankračio sumažinkite 5° ir šlifukite tol, kol antroji nuožulna bus maždaug 3 mm pločio.

Procesą kartokite tol, kol bus pasiekta maždaug 5°.

7. HV 203 valdymas



7-49 pav. Pjaustymo peilio palenkimas į kitą ašmenų segmentą

Kai pirmasis segmentas visiškai nušlifuotas, palenkite peilį į kitą segmentą.

Šlifavimo kampo nustatymas (žr. 7.2.4 skyrių).

Jei reikia, priveržkite peilį iš naujo.

Šiuo tikslu atlaisvinkite peilį. Šlifavimo plokštę, kaip aprašyta 7.2.1 skyriuje, iš naujo priveržkite kitam ašmenų segmentui tinkamoje laikiklio angoje.

Šlifuokite visus ašmenų segmentus, kaip aprašyta toliau:

Šlifavimo kampo nustatymas (žr. 7.2.4 skyrių).

Pjaustymo peilio šlifavimas (žr. 7.2.5 skyrių).

Pakartokite darbų eigą kiekviename ašmenų segmente.



7-50 pav. Pjaustymo peilis, nušlifuotas išgaubiant briauną

Pjaustymo peiliui pirminis šlifavimas dabar atliktas.

Kad galima būtų pašalinti atplaišas ir nupoliruoti, ant universalios juostinės šlifavimo mašinos HV 262, reikia pritvirtinti smulkųjį šlifuoklį (žr. 9.2 skyrių).

8. HV 262 eksploatacijos pradžia



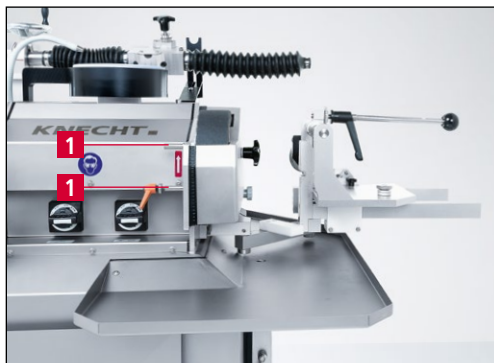
Visus darbus gali atlikti tik įgalioti specialistai.

Turi būti laikomasi atitinkamų galiojančių vietoje galiojančių saugos ir nelaimingų atsitikimų prevencijos reikalavimų.

Esant įjungtai šlifavimo mašinai, kyla pavojus, jog gali būti įsuktos rankos, plaukai ir drabužiai.

Galimi sunkūs sužalojimai. Turi būti naudojamos asmeninės apsaugos priemonės.

8.1 Universalios juostinės šlifavimo mašinos HV 262 palenkimas į darbinę padėtį



8-1 pav. HV 262 rambės būsenoje

Kai universalia juostine šlifavimo mašina HV 262 nedirbama, ji yra rambės būsenoje.

Tokiu atveju šlapiojo šlifavimo juostą galima laisvai pasiekti



8-2 pav. HV 262 palenkimas į darbinę padėtį

Kad nustatytumėte ją į darbinę padėtį, palenkite juostinę šlifavimo mašiną į kairę, kol jos priglus prie abiejų atraminių kaiščių (8-1/1).

8. HV 262 eksploatacijos pradžia



8-3 pav. Juostinės šlifavimo mašinos fiksavimas

Priveržkite prispaudimo svirtį (8-3/1) pagal laikrodžio rodyklę.

9. HV 262 valdymas

9.1 Tiesaus pjaustymo peilio šlifavimas ant šlapiojo šlifavimo juostos (rutulinis šlifavimas)

9.1.1 Vežimėlio fiksatoriaus atlaisvinimas



9-1 pav. Vežimėlio fiksatoriaus atlaisvinimas

Palenkite fiksavimo šakę (9-1/1) atgal, operatoriaus kryptimi.

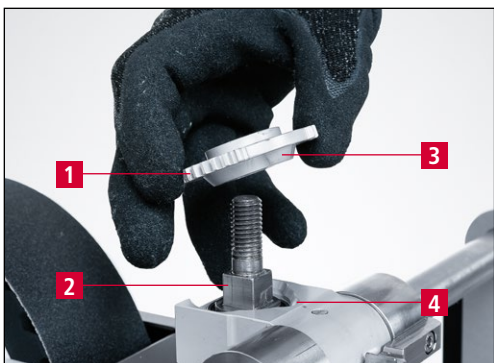
Dabar vežimėlj galima stumdyti tiesiai.

9.1.2 Funkcinio disko įdėjimas



9-2 pav. Suveržimo svirties nuėmimas

Nuimkite šlifavimo svirtį (9-2/1).



9-3 pav. Funkcinio disko įdėjimas

Ant laikiklio kaiščio (9-3/2) uždedamas funkcinis diskas (9-3/1).

Funkcinio disko galiukas (9-3/3) turi patekti į galiuko formos įrantą ant laikiklio galvutės (9-3/4). Funkcinio disko zona be dantukų šiuo atveju būna nukreipta operatoriaus kryptimi.

Šioje padėtyje koncentrinis šlifavimo plokštės palenkimas negalimas.

9. HV 262 valdymas

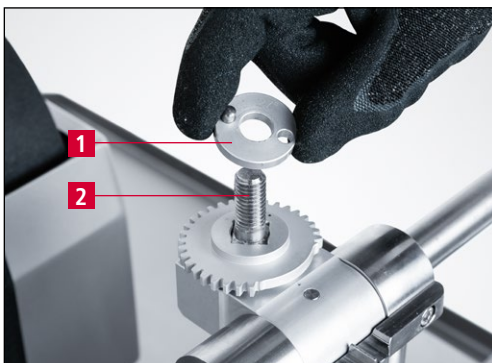
9.1.3 Šlifavimo kampo nustatymas



9-4 pav. Šlifavimo kampo nustatymo tarpinės

Šlifavimo kampas universalioje juostinėje šlifavimo mašinoje nustatomas tarpinėmis.

25° ir 27° kampų tarpinės (9-4/1) yra ant juostinės šlifavimo mašinos pagrindo plokštės.



9-5 pav. Šlifavimo kampo nustatymas

Norėdami nustatyti norimą šlifavimo kampą, užmaukite tinkamą tarpinę (9-5/1) ant laikiklio kaiščio (9-5/2).

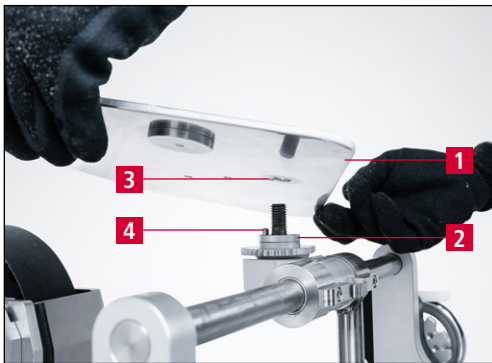
9. HV 262 valdymas

9.1.4 Šlifavimo plokštės montavimas

INFORMACIJA

Kiekvienam peiliui KNECHT pagamina tinkamą šlifavimo plokštę. Tam KNECHT reikalingi kuo tikslesni duomenys apie šlifuojamo peilio formą ir dydį. Geriausiai tinka peilio gamintojo brėžinys (peiliai, kuriuos galima įsigyti bet kurioje parduotuvėje kartais nukrypsta nuo originalių savo kontūrų).

Naudingos ir viso peilio bei peilio užrašo nuotraukos.



9-6 pav. Šlifavimo plokštės montavimas

Ant tarpinės (9-6/2) dedama šlifavimo plokštė (9-6/1).

Tarpinės (9-6/2) cilindrinis kaištis (9-6/4) turi užsifiksuoti šlifavimo plokštės angoje (9-6/3).



9-7 pav. Šlifavimo plokštės užveržimas

Šlifavimo svirtį (9-7/1) užsukite ant laikiklio kaiščio pagal laikrodžio rodyklę ir priveržkite.

9. HV 262 valdymas

9.1.5 Pjaustymo peilio užveržimas



Naudojant pjaustymo peilius galimi sunkūs pjautiniai sužalojimai. Pjaustymo peilius transportuokite tik tam skirtuose transportavimo įtaisuose.

Mūvėkite pjūviams atsparias apsaugines pirštines ir avėkite apsauginę avalynę.

DĖMESIO

Prieš užverždami peilį patikrinkite, ar šlifavimo plokštė tinka peiliui, kuris turi būti šlifuojamas. Šiuo tikslu šlifavimo disko užrašą palyginkite su peilio užrašu.

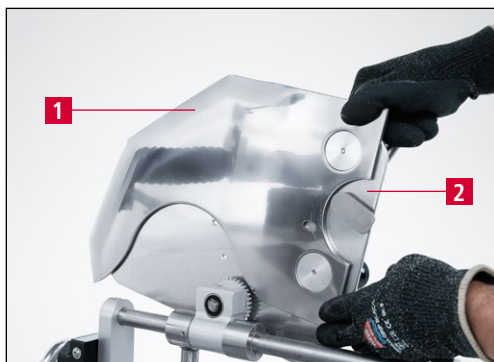
Naudojant neatitinkančią šlifavimo plokštę galimi peilio ir šlifavimo plokštės pažeidimai.



9-8 pav. Šlifavimo plokštės palenkimas atgal

Šlifavimo plokštę (9-8/1) palenkite atgal.

Šlifavimo plokštės padėtį nustatykite taip, kad peilio laikiklio zona būtų lengvai pasiekiamo.



9-9 pav. Peilio priveržimas ant šlifavimo plokštės

Užveržkite peilį (9-9/1) ant šlifavimo plokštės (9-9/2).

9. HV 262 valdymas



9-10 pav. Peilio fiksavimas ant šlifavimo plokštės

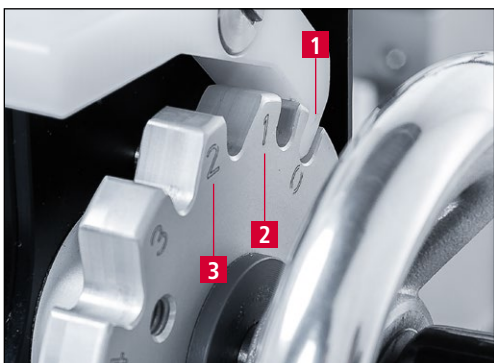
Pasukite prispaudimo svirtį (9-10/1) į padėtį „Užf.“.

Dabar peilis užfiksuotas.

Palenkite šlifavimo plokštę su užveržtu peiliu į priekį prie šlifavimo juostos.

9.1.6 Pagrindinė HV262 fiksavimo mechanizmo funkcija

INFORMACIJA



9-11 pav. Fiksavimo diskas

Fiksavimo diskas turi kelias fiksavimo padėtis. Pirmosios dvi padėtys yra U formos, visos kitos padėtys yra V formos.

Abi U formos fiksavimo padėtys skirtos peiliui ant šlifavimo juostos nustatyti ir atplaišoms nušlifuoti.

V formos fiksavimo padėtys skirtos šlifuoti peiliui išgaubiant briauną.

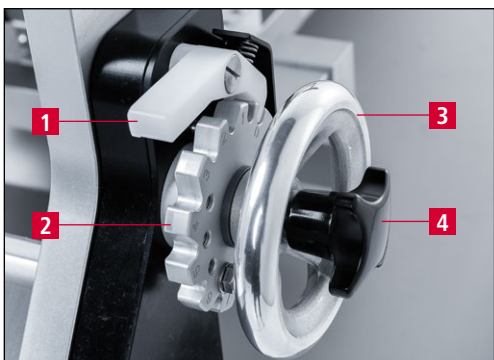
0 = reguliavimo padėtis (9-11/1)

1 = šlifavimo padėtis (9-11/2)

2 – 11 = šlifavimas išgaubiant briauną (9-11/3)

INFORMACIJA

Kiekvienas šlifavimo procesas visada pradedamas nuo reguliavimo padėties „0“.



9-12 pav. Fiksavimo mechanizmo apžvalga

- 1 Fiksavimo svirtis
- 2 Fiksavimo diskas
- 3 Rankratis
- 4 Kryžminė rankena

9. HV 262 valdymas

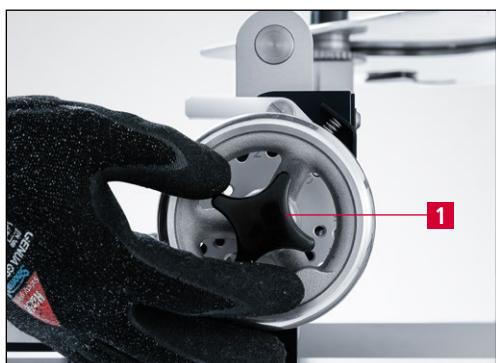
9.1.7 Universalios juostinės šlifavimo mašinos HV 262 nustatymas į reguliavimo padėtį



9-13 pav. Šlifavimo mašinos nustatymas į reguliavimo padėtį „0“

Norėdami juostinę šlifavimo mašiną nustatyti į reguliavimo padėtį, nykščiu paspauskite fiksavimo svirtį (9-13/1), o kitais keturiais pirštais pasukite rankratį (9-13/2), kol bus pasiekta reguliavimo padėtis „0“.

Atleiskite fiksavimo svirtį (9-13/1).



9-14 pav. Kryžminės rankenos atlaisvinimas

Šiek tiek atlaisvinkite kryžminę rankeną (9-14/1) prieš laikrodžio rodyklę.

Dabar šlifavimo mašiną rankračiu galima laisvai judinti pirmyn ir atgal.



9-15 pav. Šlifavimo mašinos judinimas šlifavimo juostos atžvilgiu

Šlifavimo mašiną rankračiu sukdami pagal laikrodžio rodyklę pajudinkite šlifavimo juostos kryptimi, kol ašmenų segmento, kuris turi būti šlifuojamas pirmiausia, pjovimo briauna lengvai liesis prie šlifavimo juostos.

Priveržkite kryžminę rankeną (9-15/1) pagal laikrodžio rodyklę.

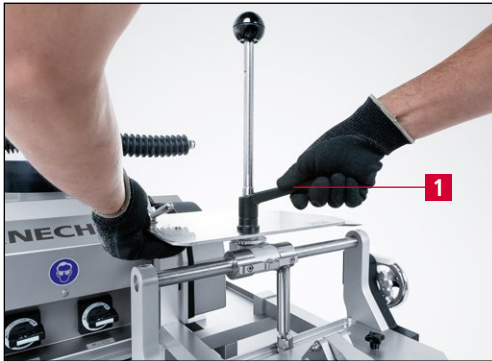
9. HV 262 valdymas

9.1.8 Pjaustymo peilio lygiavimas ant šlapijojo šlifavimo juostos

INFORMACIJA

Geriausio šlifavimo rezultato pasiekama tada, kai šlifavimo juosta ant peilio pjovimo briaunos naudojamas visu pločiu.

Šiek tiek atsukite šlifavimo svirtį (9-16/1) prieš laikrodžio rodyklę, kol šlifavimo plokštę galima bus judinti su užveržtu peiliu.



9-16 pav. Šlifavimo svirties atlaisvinimas

Palenkite šlifavimo plokštę su užveržtu peiliu, kol šlifavimo juosta visu pločiu liesis prie pjovimo briaunos.



9-17 pav. Peilio lygiavimas ant šlifavimo juostos

Priveržkite šlifavimo svirtį (9-18/1) pagal laikrodžio rodyklę.

Antra ranka prilaikykite šlifavimo plokštę, kad ji nesisuktų priveržiama.



9-18 pav. Suveržimo svirties priveržimas

9. HV 262 valdymas

9.1.9 Pjaustymo peilio šlifavimas



Šlifuojant, poliruojant ir šalinant atplaišas susidaro šlifavimo dalelės, kurios gali patekti į akis.

Nešiokite apsauginius akinius.



9-19 pav. Šlifavimo mašinos ir aušinimo įrenginio įjungimas

Įjunkite šlifavimo mašiną (9-19/1) ir aušinimo priemonių įrenginį (9-19/2).

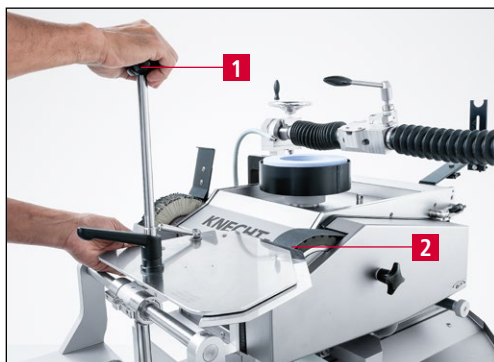


9-20 pav. Šlifavimo mašinos nustatymas į šlifavimo padėtį „1“

Šlifavimo mašiną iš reguliavimo padėties nustatykite į šlifavimo padėtį „1“ (9-20/3).

Šiuo tikslu nykščiu paspauskite fiksavimo svirtį (9-20/1), o kitais keturiais pirštais pasukite rankratį (9-20/2) pagal laikrodžio rodyklę šlifavimo juostos kryptimi, kol bus pasiekta šlifavimo padėtis „1“.

Atleiskite fiksavimo svirtį (9-20/1).



9-21 pav. Atplaišų šlifavimas

Tiesių pjaustymo peilių atveju kiekvienas ašmenų segmentas šlifuojamas atskirai (1 segmentas = kampas prie kampo).

Šlifavimo svirtimi (9-21/1) vidutine jėga peilį prispauskite prie šlifavimo juostos (9-21/2) ir tolygiai judinkite per šlifavimo juostą.

Šlifaukite, kol ties ašmenimis pradės susidaryti nedidelės atplaišos.

9. HV 262 valdymas



9-22 pav. Tiesaus pjaustymo peilio šlifavimas išgaubiant briauną

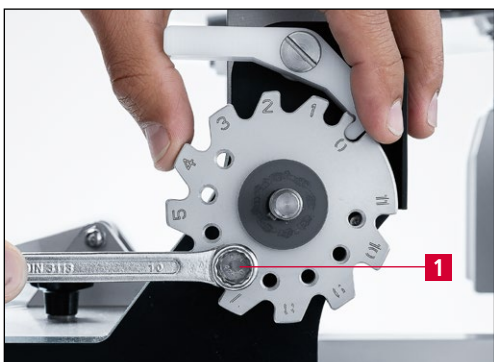
Naudojant tolesnes fiksavimo padėtis peilis šlifuojamas išgaubiant briauną.

Šiuo tikslu nykščiu paspauskite fiksavimo svirtį, o kitais keturiais pirštais pasukite rankratį pagal laikrodžio rodyklę šlifavimo juostos kryptimi, kol bus fiksavimo šlifavimo padėtis „2“ (9-22/1). Atleiskite fiksavimo svirtį.

Šioje padėtyje atlikite apie dešimt šlifavimo pastūmų (1 pastūma = 1 judesys iš vieno šlifavimo segmento kampo į kitą kampą).

Tada eikite į kitą fiksavimo padėtį „3“. Čia taip pat atlikite apie dešimt šlifavimo pastūmų.

Pakartokite procesą maždaug iki fiksavimo padėties „7“, kol bus nušlifuota visa peilio briauna.



9-23 pav. Atraminis varžtas

Pastatymų į tam tikrą padėtį skaičių atraminio varžtu (9-23/1) galima apriboti bet kurioje norimoje padėtyje.

Kad būtų lengviau pasiekti atraminį varžtą (9-32/1), nusukite kryžminę rankeną ir nuimkite rankratį.



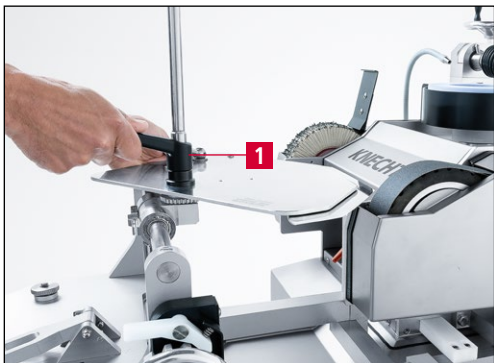
9-24 pav. Šlifavimo mašinos pastūmimas atgal

Kai pirmasis segmentas visiškai nušlifuotas, pastumkite šlifavimo mašiną su rankračiu operatoriaus kryptimi prieš laikrodžio rodyklę atgal į šlifavimo padėtį „1“.

Nustatykite šlifavimo mašiną į reguliavimo padėtį „0“, pasausdami fiksavimo svirtį.

Atlaisvinkite kryžminę rankeną (9-24/1) ir patraukite ją su šlifavimo mašina apie 5 cm nuo šlifavimo juostos.

9. HV 262 valdymas



9-25 pav. Pjaustymo peilio palenkimas į kitą ašmenų segmentą

Šiek tiek atlaisvinkite šlifavimo svirtį (9-25/1) ir palenkite peilį kitu ašmenų segmentu.

Vėl priveržkite šlifavimo svirtį (9-25/1) pagal laikrodžio rodyklę.

Šlifuokite visus ašmenų segmentus, kaip aprašyta toliau:

Universalios juostinės šlifavimo mašinos HV 262 nustatymas į reguliavimo padėtį „0“ (žr. 9.1.7 skyrių).

Pjaustymo peilio lygiavimas ant šlapiojo šlifavimo juostos (žr. 9.1.8 skyrių).

Pjaustymo peilio šlifavimas (žr. 9.1.9 skyrių).

Pakartokite darbų eigą kiekviename ašmenų segmente.

9.1.10 Atplaišų pašalinimas nuo pjaustymo peilio ir poliravimas



9-26 pav. Atplaišas nuo pjaustymo peilio pašalinkite plokštelių šepetėliu ir nupoliruokite

Atplaišas nuo pjaustymo peilio pašalinkite plokštelių šepetėliu ir nupoliruokite. Žr. universalios šlapiojo šlifavimo mašinos techninius dokumentus S 200, 7.7 skyrius.

9. HV 262 valdymas

9.2 Pjautuvo formos pjaustymo peilio šlifavimas ant šlapiojo šlifavimo juostos (rutulinis šlifavimas)

9.2.1 Vežimėlio fiksavimas

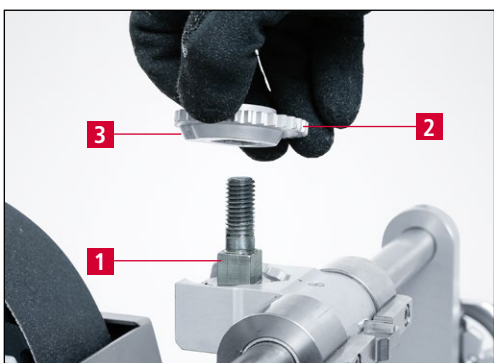


9-27 pav. Vežimėlio fiksavimas

Palenkite fiksavimo šakę (9-27/1) į priekį per vežimėlio fiksavimo strypą.

Dabar jis apsaugotas nuo pasislinkimo.

9.2.2 Funkcinio disko įdėjimas



9-28 pav. Funkcinio disko įdėjimas

Ant laikiklio kaiščio (9-28/1) uždedamas funkcinis diskas (9-28/2).

Funkcinio disko galiukas (9-28/3) turi būti nukreiptas šlifavimo juostos kryptimi. Funkcinio disko dantytoji zona šiuo atveju būna nukreipta operatoriaus kryptimi.

Šioje padėtyje šlifavimo plokštę galima palenkti koncentriškai.

9.2.3 Šlifavimo kampo nustatymas



9-29 pav. Šlifavimo kampo nustatymo tarpinės

Šlifavimo kampas universalioje juostinėje šlifavimo mašinoje nustatomas tarpinėmis.

25° ir 27° kampų tarpinės (9-29/1) yra ant juostinės šlifavimo mašinos pagrindo plokštės.

9. HV 262 valdymas



9-30 pav. Šlifavimo kampo nustatymas

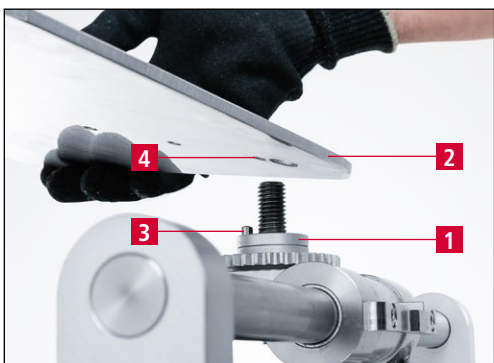
Norėdami nustatyti norimą šlifavimo kampą, užmaukite tinkamą tarpinę (9-30/1) ant laikiklio kaiščio (9-30/2).

9.2.4 Šlifavimo plokštės montavimas

INFORMACIJA

Kiekvienam peiliui KNECHT pagamina tinkamą šlifavimo plokštę. Tam KNECHT reikalingi kuo tikslesni duomenys apie šlifuojamo peilio formą ir dydį. Geriausiai tinka peilio gamintojo brėžinys (peiliai, kuriuos galima įsigyti bet kurioje parduotuvėje kartais nukrypsta nuo originalių savo kontūrų).

Naudingos ir viso peilio bei peilio užrašo nuotraukos.



9-31 pav. Šlifavimo plokštės montavimas

Ant tarpinės (9-31/1) dedama šlifavimo plokštė (9-31/2).

Tarpinės (9-31/1) cilindrinis kaištis (9-31/3) turi užsifikuoti šlifavimo plokštės angoje (9-31/4).

Jeigu šlifavimo plokštėje yra kelios angos, montuokite taip, kad pirmiausia būtų šlifuojamas ašmenų segmentas prie peilio smaigalio.

9. HV 262 valdymas



9-32 pav. Suveržimo svirties lengvas priveržimas

U-sukite šlifavimo svirtį (9-32/1) pagal laikrodžio rodyklę ant laikiklio kaiščio ir lengvai priveržkite taip, kad šlifavimo plokštę dar galima būtų judinti.

9.2.5 Šlifavimo plokštės palenkimo diapazono nustatymas

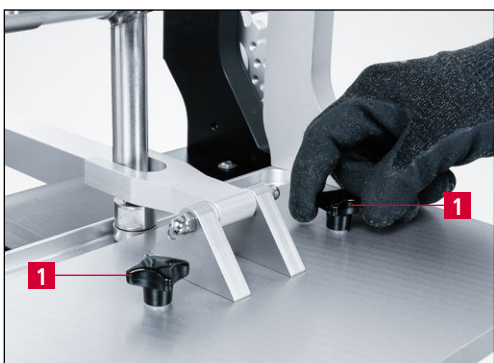


9-33 pav. Palenkimo diapazono nustatymas

Palenkite šlifavimo plokštę į dešinę, kol kairysis šlifavimo plokštės kraštas priglus prie šlifavimo juostos apie 10 cm dešinėje.

Priveržkite šlifavimo svirtį (9-33/1) pagal laikrodžio rodyklę.

9.2.6 Šlifavimo spindulio didinimas



9-34 pav. Šlifavimo spindulio didinimas

Esant poreikiui šlifavimo mašinos šlifavimo spindulį galima padidinti.

Šiuo tikslu atlaisvinkite abi kryžmines rankenas (9-34/1) ant pagrindo plokštės. Įtaisą iki gali patraukite operatoriaus kryptimi.

Vėl priveržkite kryžmines rankenas.

9. HV 262 valdymas

9.2.7 Pjaustymo peilio priveržimas



ATSARGIAI

Naudojant pjaustymo peilius galimi sunkūs pjautiniai sužalojimai. Pjaustymo peilius transportuokite tik tam skirtuose transportavimo įtaisuose.

Mūvėkite pjūviams atsparias apsaugines pirštines ir avėkite apsauginę avalynę.

DĖMESIO

Prieš užverždami peilį patikrinkite, ar šlifavimo plokštė tinka peiliui, kuris turi būti šlifuojamas. Šiuo tikslu šlifavimo disko užrašą palyginkite su peilio užrašu.

Naudojant neatitinkančią šlifavimo plokštę galimi peilio ir šlifavimo plokštės pažeidimai.



9-35 pav. Šlifavimo plokštės palenkimas atgal į apsaugą nuo pasisukimo

Šlifavimo plokštę (9-35/1) iki galo palenkite atgal. Dabar ji apsaugota nuo pasisukimo.

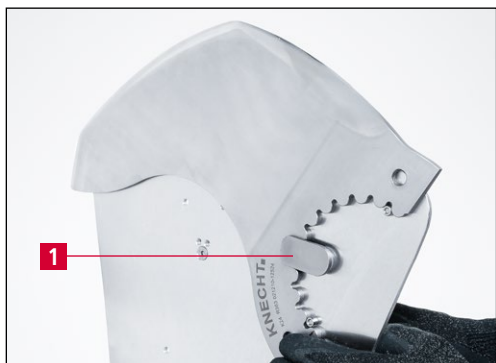
Šlifavimo plokštės padėtį nustatykite taip, kad peilio laikiklio zona būtų lengvai pasiekiamas.



9-36 pav. Peilio priveržimas ant šlifavimo plokštės

Užveržkite peilį (9-36/1) ant šlifavimo plokštės (9-36/2).

9. HV 262 valdymas



9-37 pav. Peilio fiksavimas ant šlifavimo plokštės

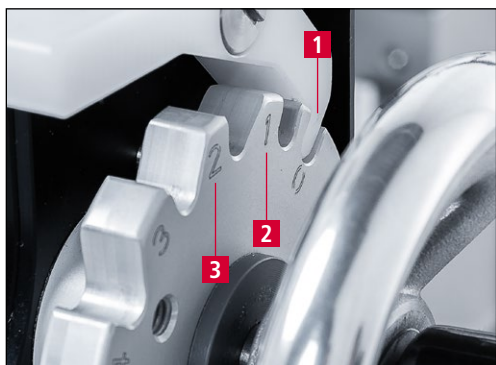
Pasukite prispaudimo svirtį (9-37/1) į padėtį „Užf.“.

Dabar peilis užfiksuotas.

Palenkite šlifavimo plokštę su užveržtu peiliu į priekį prie šlifavimo juostos.

9.2.8 Pagrindinė HV 262 fiksavimo mechanizmo funkcija

INFORMACIJA



9-38 pav. Fiksavimo diskas

Fiksavimo diskas turi kelias fiksavimo padėtis. Pirmosios dvi padėtys yra U formos, visos kitos padėtys yra V formos.

Abi U formos fiksavimo padėtys skirtos peiliui ant šlifavimo juostos nustatyti ir atplaišoms nušlifuoti.

V formos fiksavimo padėtys skirtos šlifuoti peiliui išgaubiant briauną.

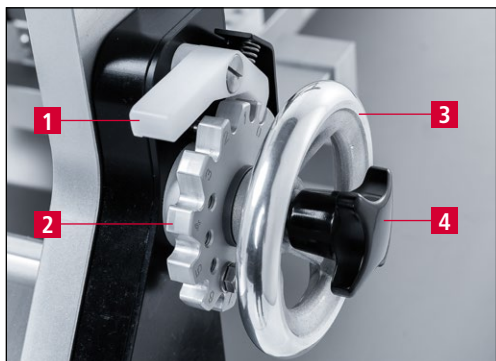
0 = reguliavimo padėtis (9-38/1)

1 = šlifavimo padėtis (9-38/2)

2 – 11 = šlifavimas išgaubiant briauną (9-38/3)

INFORMACIJA

Kiekvienas šlifavimo procesas visada pradedamas nuo reguliavimo padėties „0“.



9-39 pav. Fiksavimo mechanizmo apžvalga

- 1 Fiksavimo svirtis
- 2 Fiksavimo diskas
- 3 Rankratis
- 4 Kryžminė rankena

9. HV 262 valdymas

9.2.9 Universalios juostinės šlifavimo mašinos HV 262 nustatymas į reguliavimo padėtį



9-40 pav. Šlifavimo mašinos nustatymas į reguliavimo padėtį „0“

Norėdami juostinę šlifavimo mašiną nustatyti į reguliavimo padėtį, nykščiu paspauskite fiksavimo svirtį (9-40/1), o kitais keturiais pirštais pasukite rankratį (9-40/2), kol bus pasiekta reguliavimo padėtis „0“.

Atleiskite fiksavimo svirtį (9-40/1).



9-41 pav. Kryžminės rankenos atlaisvinimas

Šiek tiek atlaisvinkite kryžminę rankeną (9-41/1) prieš laikrodžio rodyklę.

Dabar šlifavimo mašiną rankračiu galima laisvai judinti pirmyn ir atgal.



9-42 pav. Šlifavimo mašinos judinimas šlifavimo juostos atžvilgiu

Šlifavimo mašiną rankračiu sukdami pagal laikrodžio rodyklę pajudinkite šlifavimo juostos kryptimi, kol ašmenų segmento, kuris turi būti šlifuojamas pirmiausia, pjovimo briauna lengvai liesis prie šlifavimo juostos.

Priveržkite kryžminę rankeną (9-41/1) pagal laikrodžio rodyklę.

9. HV 262 valdymas

9.2.10 Pjaustymo peilio šlifavimas



Šlifuojant, poliruojant ir šalinant atplaišas susidaro šlifavimo dalelės, kurios gali patekti į akis.

Nešiokite apsauginius akinius.



9-43 pav. Šlifavimo mašinos ir aušinimo įrenginio jungimas

Įjunkite šlifavimo mašiną (9-43/1) ir aušinimo priemonių įrenginį (9-43/2).

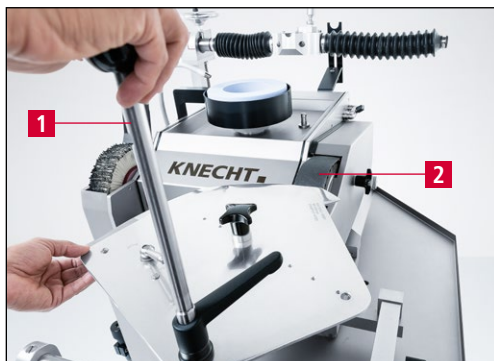


9-44 pav. Šlifavimo mašinos nustatymas į šlifavimo padėtį „1“

Šlifavimo mašiną iš reguliavimo padėties nustatykite į šlifavimo padėtį „1“.

Šiuo tikslu nykščiu paspauskite fiksavimo svirtį (9-44/1), o kitais keturiais pirštais pasukite rankratį (9-44/2) pagal laikrodžio rodyklę šlifavimo juostos kryptimi, kol bus pasiekta šlifavimo padėtis „1“ (9-44/3).

Atleiskite fiksavimo svirtį (9-44/1).



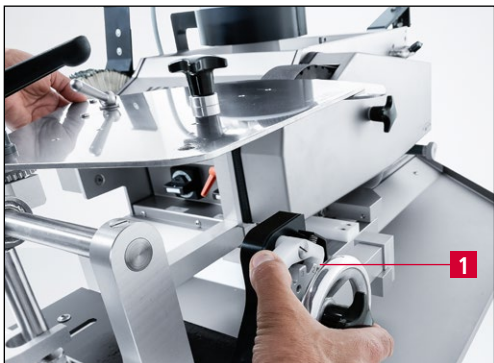
9-45 pav. Atplaišų šlifavimas

Pjautuvo formos pjaustymo peilių atveju kiekvienas ašmenų segmentas šlifuojamas atskirai (1 segmentas = kampas prie kampo).

Šlifavimo svirtimi (9-45/1) vidutine jėga peilį prispauskite prie šlifavimo juostos (9-45/2) ir tolygiai judinkite per šlifavimo juostą.

Šlifaukite, kol ties ašmenimis pradės susidaryti nedidelės atplaišos.

9. HV 262 valdymas



9-46 pav. Pjautuvo formos pjaustymo peilio šlifavimas išgaubiant briauną

Naudojant tolesnes fiksavimo padėtis peilis šlifuojamas išgaubiant briauną.

Šiuo tikslu nykščiu paspauskite fiksavimo svirtį, o kitais keturiais pirštais pasukite rankratį pagal laikrodžio rodyklę šlifavimo juostos kryptimi, kol bus fiksavimo šlifavimo padėtis „2“ (9-46/1). Atleiskite fiksavimo svirtį.

Šioje padėtyje atlikite apie dešimt šlifavimo pastūmų (1 pastūma = 1 judesys iš vieno šlifavimo segmento kampo į kitą kampą).

Tada eikite į kitą fiksavimo padėtį „3“. Čia taip pat atlikite apie dešimt šlifavimo pastūmų.

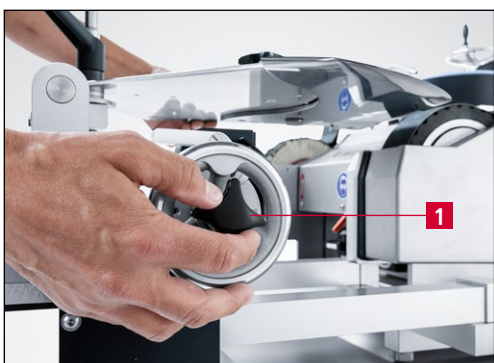
Pakartokite procesą maždaug iki fiksavimo padėties „7“, kol bus nušifuota visa peilio briauna.



9-47 pav. Atraminis varžtas

Pastatymų į tam tikrą padėtį skaičių atraminis varžtas (9-47/1) galima apriboti bet kurioje norimoje padėtyje.

Kad būtų lengviau pasiekti atraminį varžtą (9-47/1), nusukite kryžminę rankeną ir nuimkite rankratį.



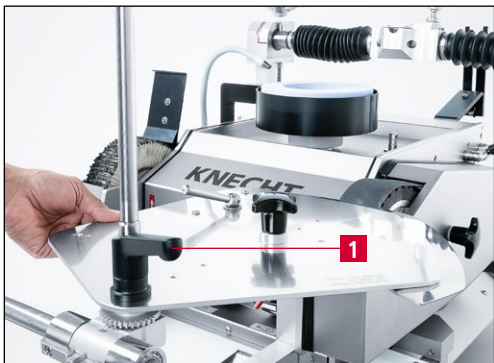
9-48 pav. Šlifavimo mašinos pastūmimas atgal

Kai pirmasis segmentas visiškai nušifuotas, pastumkite šlifavimo mašiną su rankračiu operatoriaus kryptimi prieš laikrodžio rodyklę atgal į šlifavimo padėtį „1“.

Nustatykite šlifavimo mašiną į reguliavimo padėtį „0“, pasausdami fiksavimo svirtį.

Atlaisvinkite kryžminę rankeną (9-48/1) ir patraukite ją su šlifavimo mašina apie 5 cm nuo šlifavimo juostos.

9. HV 262 valdymas



9-49 pav. Pjaustymo peilio palenkimas į kitą ašmenų segmentą

Šiek tiek atlaisvinkite šlifavimo svirtį (9-49/1) ir palenkite peilį kitu ašmenų segmentu.

Jei reikia, priveržkite peilį iš naujo.

Šiuo tikslu atlaisvinkite peilį. Šlifavimo plokštę, kaip aprašyta 9.2.4 skyriuje, iš naujo priveržkite kitam ašmenų segmentui tinkamoje laikiklio angoje.

Šlifaukite visus ašmenų segmentus, kaip aprašyta toliau:

Universalios juostinės šlifavimo mašinos HV 262 nustatymas į reguliavimo padėtį „0“ (žr. 9.2.9 skyrių).

Pjaustymo peilio šlifavimas (žr. 9.2.10 skyrių).

Pakartokite darbų eigą kiekviename ašmenų segmente.

9.2.11 Atplaišų pašalinimas nuo pjaustymo peilio ir poliravimas



9-50 pav. Atplaišas nuo pjaustymo peilio pašalinkite plokštelių šepetėliu ir nupoliruokite

Atplaišas nuo pjaustymo peilio pašalinkite plokštelių šepetėliu ir nupoliruokite. Žr. universalios šlapiojo šlifavimo mašinos techninius dokumentus S 200, 7.7 skyrius.

10. Einamoji priežiūra ir techninė priežiūra



Atliekant bet kokius darbus prie šlifavimo mašinos privaloma laikytis saugos ir nelaimingų atsitikimų prevencijos reikalavimų, taip pat atkreipti dėmesį į skyrius „Sauga“ ir „Svarbūs nurodymai“.

10.1 Valymas

Šlifavimo mašiną po kiekvieno šlifavimo reikia išvalyti, kitaip šlifavimo apnašos uždžius ir jas bus sunku pašalinti.

Po tokio valymo rekomenduojame šlifavimo mašinos priežiūrai naudoti Valymo ir tepimo medžiagų lentelėje (10.1.1 skyrius) nurodytus produktus.

10.1.1 Valymo ir tepimo medžiagų lentelė

Valymo / tepimo darbai	Interflon	WÜRTH	SHELL	EXXON Mobil
Mašinos dalių valymas ir priežiūra	Dry Clean Stainless Steel	Nerūdijantysis plienas Priežiūros purškiklis	Risella 917	Marcol 82
Sriegių ir slydimo paviršių tepimas	Fin Grease	Universalus tepalas	Gadus S2	Ronex MP

10.2 Techninės priežiūros planas (vienos pamainos eksploatacija)

Rotacija	Konstruktinis mazgas	Techninės priežiūros užduotis
Kasdien	Visi paviršiai	Nuvalyti minkšta šluoste ir priežiūros purškikliu.
Kas savaitę	Kryžminių rankenėlių sriegis	Sutepti universaliu tepalu.
	Kreipiamieji bėgeliai	Valymas ir tepimas universaliu tepalu.
Kas metus		Kreiptis į bendrovės KNECHT Maschinenbau GmbH paslaugų tarnybą.

11. Išmontavimas ir utilizavimas

11.1 Išmontavimas

Visos eksploatacinės medžiagos turi būti tinkamai pašalintos.

Judančias dalis apsaugokite nuo slydimo.

Išmontavimą turi atlikti kvalifikuota specializuota įmonė.

11.2 Utilizavimas

Pasibaigus mašinos tarnavimo laikui, ją turi utilizuoti kvalifikuota specializuota įmonė. Išimtiniais atvejais ir pasitarus su įmone KNECHT Maschinenbau GmbH šlifavimo mašiną galima grąžinti.

Eksploatacines medžiagas (pvz., šlifavimo diskus, šlifavimo juostas, plokštelių šepetčius ir pan.) reikia tinkamai utilizuoti.

12. Aptarnavimas, atsarginės dalys ir priedai

12.1 Pašto adresas

KNECHT Maschinenbau GmbH
Witschwender Straße 26
88368 Bergatreute
Vokietija

Telefonas +49-7527-928-0
Faksas +49-7527-928-32

mail@knecht.eu
www.knecht.eu

12.2 Aptarnavimas

Aptarnavimo linija:
adresą žr. prie „Pašto adresas“

service@knecht.eu

12.3 Dylančios ir Atsarginės dalys

Jei jums reikia atsarginių dalių, prašome naudotis prie mašinos pridėtu atsarginių dalių sąrašu. Pateikite savo užsakymą vadovaudamiesi toliau parodyta schema.

Užsakant prašome visada nurodyti:	(pavyzdys)
Mašinos tipą	(HV 262)
Konstruktinės grupės pavadinimą	(žiedinis tarpiklis 27°)
Poz. numerį	(13)
Brėžinio numerį (prekės numerį)	(2000030-3908)
Vienetų kiekį	(1 vnt.)

Jei kyla klausimų, mielai j juos atsakysime.

13. Priedas

13.1 ES atitikties deklaracija pagal ES direktyvą 2006/42/ES

- Mašinos 2006/42/ES
- Elektromagnetinis suderinamumas 2014/30/ES

Pareiškiame, kad toliau aprašytos mašinos konstrukcija ir dizainas, taip pat mūsų rinkai pateiktas jos modelis atitinka susijusios ES direktyvos naujausius, svarbiausius saugos ir sveikatos reikalavimus.

Jei atliekamas su mumis nesuderintas mašinos pakeitimas, ši deklaracija nebegalioja.

Mašinos pavadinimas: Tipo pavadinimas:	Universalios šlifavimo staklės HV 203
Mašinos pavadinimas: Tipo pavadinimas:	Universali juostinė šlifavimo mašina HV 262
Taikyti darnieji standartai, ypač:	DIN EN 12100-1 DIN EN 12100-2 DIN EN 60204-1 ISO 13857 DIN EN 349
Už dokumentaciją atsakingas asmuo:	Andreas Doerr (valst. sertifik. technikas) Tel. +49-7527-928-81 a.doerr@knecht.eu
Gamintojas:	KNECHT Maschinenbau GmbH Witschwender Straße 26 88368 Bergatreute Vokietija

Yra visa techninė dokumentacija. Prie mašinos pridėdama naudojimo instrukcija pateikiama originalios versijos ir naudotojo šalies kalba.

Deklaracijos galiojimas pasibaigia pasikeitus teisiniams reikalavimams.

Bergatreute, 2024 m. spalio 18 d.

KNECHT Maschinenbau GmbH


Markus Knecht
Vadovas

KNECHT Maschinenbau GmbH

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