

Návod k obsluze

W 300

Bruska na plocho



Návod k obsluze

Bruska na plocho W 300

Výrobce

KNECHT Maschinenbau GmbH
Witschwender Straße 26
88368 Bergatreute
Německo

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

mail@knecht.eu
www.knecht.eu

Podklady pro provozovatele zařízení

Návod k obsluze

Datum vydání návodu k obsluze

20. července 2022

Autorská práva

Tento návod k obsluze a provozní dokumentace zůstávají ve vlastnictví podléhajícím autorskému právu společnosti KNECHT Maschinenbau GmbH. Dodávají se pouze zákazníkům a provozovatelům našich výrobků a jsou součástí zařízení.

Bez našeho výslovného souhlasu se tyto podklady nesmí rozmnožovat ani poskytovat třetím osobám, zejména pak konkurenčním firmám.

Obsah

1.	Důležité pokyny	7
1.1	Předmluva k návodu k obsluze	7
1.2	Výstražná upozornění a symboly v návodu k obsluze	7
1.3	Výstražné tabule a jejich význam	8
1.3.1	Výstražné a zákazové značky na/v brusce	8
1.3.2	Všeobecné příkazové značky	8
1.4	Typový štítek a číslo zařízení	9
1.5	Číslo obrázku a pozice v návodu k obsluze	9
2.	Bezpečnost	10
2.1	Základní bezpečnostní pokyny	10
2.1.1	Dodržujte pokyny v návodu k obsluze	10
2.1.2	Povinnosti provozovatele	10
2.1.3	Povinnosti pracovníků	10
2.1.4	Nebezpečí při manipulaci s bruskou	10
2.1.5	Poruchy	11
2.2	Používání ke stanovenému účelu	11
2.3	Záruka a odpovědnost	11
2.4	Bezpečnostní předpisy	12
2.4.1	Organizační opatření	12
2.4.2	Ochranné přípravky	12
2.4.3	Neformální bezpečnostní opatření	12
2.4.4	Výběr a kvalifikace personálu	12
2.4.5	Ovládání zařízení	12
2.4.6	Bezpečnostní opatření v běžném provozu	13
2.4.7	Nebezpečí spojená s elektrickým proudem	13
2.4.8	Zvláštní nebezpečná místa	13
2.4.9	Udržování v provozuschopném stavu (údržba, opravy) a odstraňování poruch	13
2.4.10	Konstrukční změny na brusce	14
2.4.11	Čištění brusky	14
2.4.12	Oleje a tuky	14
2.4.13	Změna umístění brusky	14
3.	Popis	15
3.1	Účel použití	15
3.2	Technické údaje	15
3.3	Popis funkcí	16
3.4	Popis konstrukčních celků	17
3.4.1	Zapnutí/vypnutí brusky	18
3.4.2	Ovládací pult	18
3.4.3	Zařízení na chlazení pásového filtru nebo standardní chladicí zařízení (volitelné)	19

Obsah

4.	Doprava	20
4.1	Dopravní prostředek	20
4.2	Poškození při přepravě	20
4.3	Přeprava na jiné místo instalace	20
5.	Montáž	21
5.1	Výběr kvalifikovaného personálu	21
5.2	Místo instalace	21
5.3	Přípojky	21
5.4	Nastavení	21
5.5	První uvedení brusky do provozu	22
6.	Uvedení do provozu	23
7.	Obsluha	25
7.1	Zapnutí brusky	25
7.2	Otočný stůl	25
7.3	Ovládací páka pro otočný stůl a brusný agregát	25
7.4	Upnutí opracovávaného předmětu s / bez centrovacího kolíku	26
7.5	Určení pracovní pozice	27
7.6	Nastavení přívodu chladiva	28
7.7	Broušení kotoučů do masových mlýnků	29
7.8	Broušení křížových nožů na plocho	31
7.9	Broušení řeznických sad v originální kvalitě Handtmann	33
7.9.1	Rovnoběžné broušení kotouče do masového mlýnku Handtmann	33
7.9.2	Rovnoběžné broušení křížového nože Handtmann	34
7.10	Zarovnání brusného kotouče na bázi nitridu bóru	35
7.11	Výměna brusného kotouče	36
7.12	Broušení bez magnetu	37
8.	Péče a údržba	38
8.1	Přísada chladiva	38
8.1.1	Plán údržby – chladičí mazivo	38
8.2	Mazání	39
8.2.1	Plán mazání a tabulka maziv	39
8.3	Čištění	40
8.4	Plán údržby (jednosměnný provoz)	41

Obsah

9.	Demontáž a likvidace	42
9.1	Demontáž	42
9.2	Likvidace	42
10.	Servis, náhradní díly a příslušenství	43
10.1	Poštovní adresa	43
10.2	Servis	43
10.3	Náhradní díly	43
10.4	Příslušenství	44
10.4.1	Použité brusné kotouče	44
11.	Příloha	45
11.1	ES prohlášení o shodě	45

1. Důležité pokyny

1.1 Předmluva k návodu k obsluze

Tento návod k obsluze má usnadnit seznámení s univerzální bruskou k broušení na plocho, dále označovanou jako bruska, a její využití ke stanoveným možnostem použití.

Návod k obsluze obsahuje důležité pokyny, díky nimž bude provozování brusky bezpečnější, účinnější a hospodárnější. Jejich dodržováním předejdete nebezpečím, nákladům na opravy a výpadkům a zvýšíte spolehlivost a životnost brusky.

Návod k obsluze musí být v místě použití brusky stále k dispozici.

Návod k obsluze si musí přečíst a používat každá osoba, která je pověřena pracemi na brusce, jako je

- přeprava, montáž, uvedení do provozu
- obsluha, včetně odstraňování poruch v průběhu práce, a také
- udržování v provozuschopném stavu (údržba, opravy).

Kromě návodu k obsluze a závazných předpisů k předcházení úrazům platných v zemi použití je nutné dodržovat i osvědčené postupy bezpečné a odborné práce.

1.2 Výstražná upozornění a symboly v návodu k obsluze

V návodu k obsluze jsou použity tyto symboly/značky, které se musí bezpodmínečně dodržovat:



VÝSTRAHA

Trojúhelník označující nebezpečí se signálním slovem „VÝSTRAHA“ je uveden jako bezpečnostní upozornění u všech prací, při nichž hrozí nebezpečí smrti či vážného zranění osob.

V těchto případech je nutné pracovat se zvláštní opatrností a pečlivostí.



POZOR

Slovo „POZOR“ je uvedeno na místech, kdy je obzvláště nutné tyto pokyny dodržet, aby nedošlo k poškození a/nebo zničení brusky nebo jejího okolí.



UPOZORNĚNÍ

Výrazem „UPOZORNĚNÍ“ jsou označeny tipy k použití a mimořádně užitečné informace.

1. Důležité pokyny

1.3 Výstražné tabule a jejich význam

1.3.1 Výstražné a zákazové značky na/v brusce

Na/v brusce jsou umístěny tyto výstražné a zákazové značky:



VÝSTRAHA! NEBEZPEČNÉ ELEKTRICKÉ NAPĚTÍ (výstražná značka na spínací skříni)

Bruska vede po připojení k napájení (3x 400 V) životu nebezpečné napětí.

Části zařízení, které vedou elektrický proud, smí otvírat pouze autorizovaní kvalifikovaní pracovníci.

Před zahájením údržby a oprav se bruska musí vypojit ze sítě.



VÝSTRAHA! KARDIOSTIMULÁTOR (zákazová značka na ochranných dveřích)

V zařízení je zabudován silný magnet. Pro zabránění možným poruchám kardiostimulátoru je nutné dodržovat minimální vzdálenost 30 cm mezi magnetickou upínací deskou a implantátem.

1.3.2 Všeobecné příkazové značky

Je nutné dodržovat následující příkazové značky:



VÝSTRAHA! NEBEZPEČÍ ZRANĚNÍ O NŮŽ

Při práci na brusce se brousí nože, které svým ostřím mohou způsobit řezná poranění.

Při těchto pracích musíte používat ochranné rukavice.

Pozor při přepravě nožů.

Také při výměně chladiva je nutné používat ochranné rukavice (viz kapitola 8.1).

1. Důležité pokyny

1.4 Typový štítek a číslo zařízení



Obr. 1-1 Typový štítek

Typový štítek je umístěn na pravé straně zařízení.



Obr. 1-2 Číslo zařízení

Číslo zařízení je umístěno na typovém štítku a v prostoru zařízení; je vidět přes logo KNECHT.

1.5 Číslo obrázku a pozice v návodu k obsluze

Pokud se v textu mluví o určité součásti zařízení, která je vyobrazena na některém obrázku, pak je v závorkách uvedeno číslo obrázku a číslo položky.

Příklad: (7-5/1) znamená číslo obrázku 7-5, položka 1.



Obr. 7-5 Upenutí opracovávaného předmětu

Upevnění a správné nastavení malých opracovávaných předmětů na otočném stole probíhá pomocí centrovacího kolíku (7-5/1). Příslušný centrovací kolík se zasune do otvoru uprostřed otočného stolu.

Velké opracovávané předměty se nastaví doprostřed bez centrovacího kolíku. Jako orientační pomůcku je možné použít okraj otočného stolu a drážky na otočném stole.

Opracovávaný předmět se upne pomocí elektromagnetického stolu. Před každým broušením je nutné magnet otočného stolu aktivovat stisknutím tlačítka „Magnet zap/vyp“ (3-5/5).

2. Bezpečnost

2.1 Základní bezpečnostní pokyny

2.1.1 Dodržujte pokyny v návodu k obsluze

Hlavním předpokladem bezpečného zacházení s touto bruskou a jejího bezporuchového provozu je znalost základních bezpečnostních pokynů a bezpečnostních předpisů.

- Tento návod k obsluze obsahuje důležité pokyny k bezpečnému provozu brusky.
- Tento návod k obsluze, zejména bezpečnostní pokyny, musí dodržovat všechny osoby, které na brusce pracují.
- Kromě toho je nutné dodržovat pravidla a předpisy k předcházení úrazů platné v místě použití.

2.1.2 Povinnosti provozovatele

Provozovatel se zavazuje, že na brusce nechá pracovat pouze osoby, které

- jsou obeznámeny se základními předpisy o bezpečnosti při práci a předcházení nehodám a které jsou zaškoleny do obsluhy brusky,
- si přečetly a pochopily návod k obsluze a v něm zejména kapitolu „Bezpečnost“ a výstražná upozornění a tuto skutečnost stvrdily podpisem.

Bezpečná práce pracovníků bude v pravidelných intervalech kontrolována.

2.1.3 Povinnosti pracovníků

Všechny osoby pověřené prací na brusce mají povinnost před zahájením práce

- dodržovat základní předpisy o bezpečnosti při práci a předcházení nehodám,
- přečíst si návod k obsluze a v něm zejména kapitolu „Bezpečnost“ a výstražné pokyny a svým podpisem potvrdit, že je pochopily.

2.1.4 Nebezpečí při manipulaci s bruskou

Bruska je zkonstruována v souladu s nejnovějšími dostupnými technologiemi a uznávanými bezpečnostními předpisy. Při jejím používání přesto může hrozit nebezpečí smrti či vážného zranění uživatele nebo třetí osoby nebo poškození brusky či jiného majetku.

Brusku lze používat pouze:

- ke stanovenému účelu a
- ve stavu, který je z bezpečnostního hlediska bezvadný.

Poruchy, které by mohly mít vliv na bezpečnost, je nutné okamžitě odstranit.

2. Bezpečnost

2.1.5 Poruchy

Vyskytnou-li se na brusce poruchy související s bezpečností nebo naznačuje-li postup zpracování takové poruchy, je nutné brusku ihned zastavit a nepoužívat ji po dobu, než bude porucha zjištěna a odstraněna.

Poruchy nechte odstranit pouze autorizovanými kvalifikovanými pracovníky.

2.2 Používání ke stanovenému účelu

Bruska je vhodná výlučně k broušení na plocho kotoučů a nožů do masových mlýnků, dále označovaných jako opracovávaný předmět.

Všechny nože musí být na magnetickém otočném stole upevněny na střed.

Jiné použití nebo použití mimo uvedený rozsah se nepovažuje za použití ke stanovenému účelu. Za škody vzniklé v důsledku takového jednání firma KNECHT Maschinenbau GmbH neručí. Riziko nese uživatel.

K použití ke stanovenému účelu patří rovněž dodržování všech pokynů uvedených v návodu k obsluze.

Použitím brusky k jinému než stanovenému účelu je např.:

- nesprávné uchycení nástrojů.
- broušení jiných předmětů než kotoučů a nožů do mlýnků na maso.

2.3 Záruka a odpovědnost

Nároky na záruku a odpovědnost za škody na zdraví a majetku jsou vyloučeny, pokud vznikly z jedné nebo více uvedených příčin:

- používání brusky k jinému než stanovenému účelu,
- nesprávná přeprava, uvedení do provozu, obsluha a údržba brusky,
- provozování brusky s vadnými bezpečnostními přípravky nebo s nesprávně namontovanými či nefunkčními bezpečnostními či ochrannými přípravky,
- nedodržení pokynů v návodu k obsluze týkajících se přepravy, uvedení do provozu, obsluhy, údržby a oprav brusky,
- svévolné konstrukční úpravy brusky,
- svévolné změny, např. pohonu (výkon a otáčky) a
- nedostatečná kontrola součástí zařízení, které se opotřebovávají, a také

2. Bezpečnost

- používání nedovolených náhradních a spotřebních dílů.

Používejte pouze originální náhradní a spotřební díly. V případě dílů pořízených od jiných dodavatelů není zaručeno, že jsou zkonstruovány a zhotoveny tak, aby měly odpovídající zatížitelnost a bezpečnost.

2.4 Bezpečnostní předpisy

2.4.1 Organizační opatření

Je nutné pravidelně kontrolovat všechny dostupné bezpečnostní přípravky.

Je nutné dodržovat předepsané lhůty opakující se údržby uvedené v návodu!

2.4.2 Ochranné přípravky

Před každým uvedením brusky do provozu musí být správně namontovány ochranné přípravky a musí být funkční.

Ochranné přípravky lze odmontovat pouze po odstavení brusky a po jejím zajištění před novým uvedením do provozu.

Při dodání náhradních dílů musí provozovatel řádně namontovat ochranná zařízení.

2.4.3 Neformální bezpečnostní opatření

Návod k obsluze musí být vždy uložen v místě použití brusky. Kromě návodu k obsluze je nutné připravit a dodržovat také všeobecně platné a místní předpisy týkající se předcházení nehodám.

Všechny bezpečnostní pokyny a varování na brusce musí být úplné a dobře čitelné.

2.4.4 Výběr a kvalifikace personálu

Na brusce smí pracovat pouze vyškolení a poučení pracovníci. Dodržujte právně přípustný minimální věk!

Je nutné jasně stanovit odpovědnost pracovníků za uvedení do provozu, obsluhu, údržbu a opravy.

Pracovníci, kteří se právě účastní školení, zácvičení, odborné přípravy nebo instruktáže, smí na brusce pracovat pouze pod stálým dohledem zkušené osoby!

2.4.5 Ovládání zařízení

Zařízení smí zapínat pouze vyškolený a poučený pracovník.

2. Bezpečnost

2.4.6 Bezpečnostní opatření v běžném provozu

Zdržte se jakékoli rizikové činnosti. Brusku provozujte pouze v případě, že jsou k dispozici a plně funkční všechny bezpečnostní přípravky.

Nejméně jednou za směnu zkontrolujte, zda bruska nevykazuje zjevná poškození bezpečnostních přípravků a zda jsou tyto přípravky funkční.

Vzniklé změny (včetně změny provozních vlastností) ihned nahlase příslušnému orgánu či pracovníkovi. Brusku případně ihned vypněte a zajistěte.

Před zapnutím brusky se přesvědčte, že spouštěné zařízení nemůže nikoho ohrozit.

V případě nesprávné činnosti brusku ihned vypněte a zajistěte. Závady nechte neprodleně odstranit.

2.4.7 Nebezpečí spojená s elektrickým proudem

Práce na elektrických zařízeních nebo provozních prostředcích smí provádět pouze kvalifikovaný elektrotechnik v souladu s předpisy pro elektrická zařízení.

Závady, např. poškozené kabely, kabelové spoje atd., musí ihned odstranit autorizovaný odborník.



Žlutě označené kabely jsou i po vypnutí hlavního spínače pod napětím.

2.4.8 Zvláštní nebezpečná místa

V oblasti brusného kotouče hrozí nebezpečí přiskřípnutí a nebezpečí vtažení např. oblečení, prstů a vlasů. Je nutné používat vhodné osobní ochranné prostředky.

2.4.9 Udržování v provozuschopném stavu (údržba, opravy) a odstraňování poruch

Údržbu musí ve stanovených lhůtách provádět kvalifikovaní pracovníci. Před jejím zahájením informujte pracovníky obsluhy. Je nutné určit odpovědný dozor.

V případě jakýchkoli údržbových prací brusku odpojte od proudu a zajistěte před nečekaným zapnutím. Vypojte síťovou zástrčku. V případě potřeby zajistěte oblast údržby.

Po ukončení údržby a odstranění poruchy namontujte zpět všechny bezpečnostní přípravky a zkontrolujte jejich funkčnost.

2. Bezpečnost

2.4.10 Konstrukční změny na brusce

Bez povolení výrobce se na brusce nesmí provádět žádné změny, montáže ani přestavby. To platí i pro osazení a nastavení bezpečnostních přípravků.

K veškerým úpravám musíte mít písemné potvrzení firmy KNECHT Maschinenbau GmbH.

Součásti zařízení, které nejsou v bezvadném stavu, musíte ihned vyměnit.

Používejte pouze originální náhradní a spotřební díly. V případě dílů pořízených od jiných dodavatelů není zaručeno, že jsou zkonstruovány a zhotoveny tak, aby měly odpovídající zatížitelnost a bezpečnost.

2.4.11 Čištění brusky

S používanými čisticími prostředky a materiály zacházejte řádně a likvidujte je ekologicky.

Dbejte na bezpečnou a ekologickou likvidaci spotřebního materiálu i náhradních dílů.

2.4.12 Oleje a tuky

Při manipulaci s oleji a tuky dodržujte bezpečnostní předpisy platné pro daný výrobek. Dodržujte zvláštní předpisy pro potravinářský průmysl.

2.4.13 Změna umístění brusky

Brusku vždy odpojte od externího přívodu energie, a to i v případě minimální změny jejího umístění. Před opětovným uvedením do provozu brusku řádně připojte ke zdroji napětí.

Při nakládání používejte pouze zdvihací zařízení a příslušenství ke zdvihání s dostatečnou nosností. Pro proces zdvihání určete způsobilého odborníka.

V prostoru překládky a instalace se nesmí zdržovat žádné další osoby kromě osob určených k provádění těchto prací.

Brusku zdvíhejte pouze podle pokynů v návodu k obsluze (kotvicí body pro příslušenství ke zdvihání apod.), a to odborně pomocí zdvihacího zařízení. Používejte pouze vhodný přepravní prostředek s dostatečnou nosností. Náklad spolehlivě zabezpečte. Použijte vhodné kotvicí body. Při opětovném uvedení do provozu postupujte pouze podle návodu k obsluze.

3. Popis

3.1 Účel použití

Bruska na plocho W 300 brousí kotouče a nože do masových mlýnků až do průměru 300 mm (volitelně 400 mm).

3.2 Technické údaje

Výška (maximální s pákou zvednutou nahoru)	cca. 2095 mm
Šířka (vč. zařízení na chlazení pásového filtru)	cca. 1665 mm
Hloubka (vč. zařízení na chlazení pásového filtru a odsávání)	cca. 1700 mm
Hmotnost	650 kg
Hmotnost zařízení na chlazení pásového filtru	90 kg
Hmotnost standardního chladicího zařízení	20 kg
Napájení*	3x 400 V
Síťová frekvence*	50 Hz
Výkon*	4 kW
Příkon*	6 kW
Odběr proudu*	9 A
Předřazená pojistka	25 A
Naměřená hladina akustického tlaku A na pracovišti LpA**	75 dB (A)
Průměr otočného stolu	300 mm (volitelně 400 mm)
Počet otáček otočného stolu	31 a 62 1/min
Průměr brusného kotouče	200 mm
Počet otáček brusného kotouče	3000 1/min
Řezná rychlost u brusného kotouče p. 200***	31 m/s

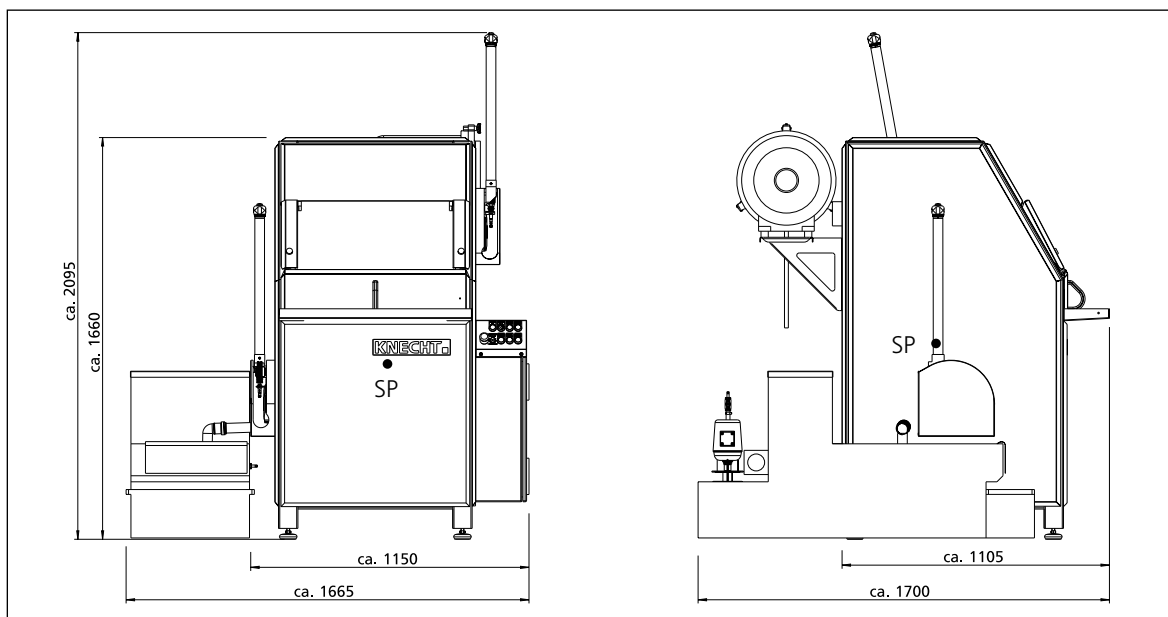
*) Tyto údaje se mohou měnit podle elektrického napájení.

**) Údaj týkající se hodnoty emise hluku podle EN ISO 11202 (nejistota měření KpA. 2,5 dB(A))

***) Výstraha! Řezné rychlosti 31 m/s se dosáhne při 50 Hz. V případě napájení elektrickým proudem s vyšší frekvencí se dosahuje vyšší řezné rychlosti. Používejte pouze schválená brusiva.

Broušení byl kotouč do masového mlýnku firmy Turbocut (p. 200 mm).

3. Popis



Obr. 3-1 Rozměry v mm

3.3 Popis funkcí

Brusku W 300 lze na plocho brousit kotouče a nože do masových mlýnků až do průměru 300 mm (volitelně 400 mm).

POZOR

Kotouč do masového mlýnku přitom nesmí přechřívát přes magnetický stůl.

Kotouče do masových mlýnků se brousí buď pomocí magnetického upnutí, nebo bez magnetického upnutí s upevněním pomocí centrovacího kolíku na otočném stole brusky W 300.

Křížové nože se k broušení na plocho upevní na kotouči do masového mlýnku pomocí dodávaného centrovacího kolíku pro nože.

Pro zvláštní aplikace jsou k dispozici i zvláštní způsoby upnutí.

Sériově se zařízení dodává s brusným kotoučem na bázi nitridu bóru a chladicím zařízením na chlazení pásového filtru.

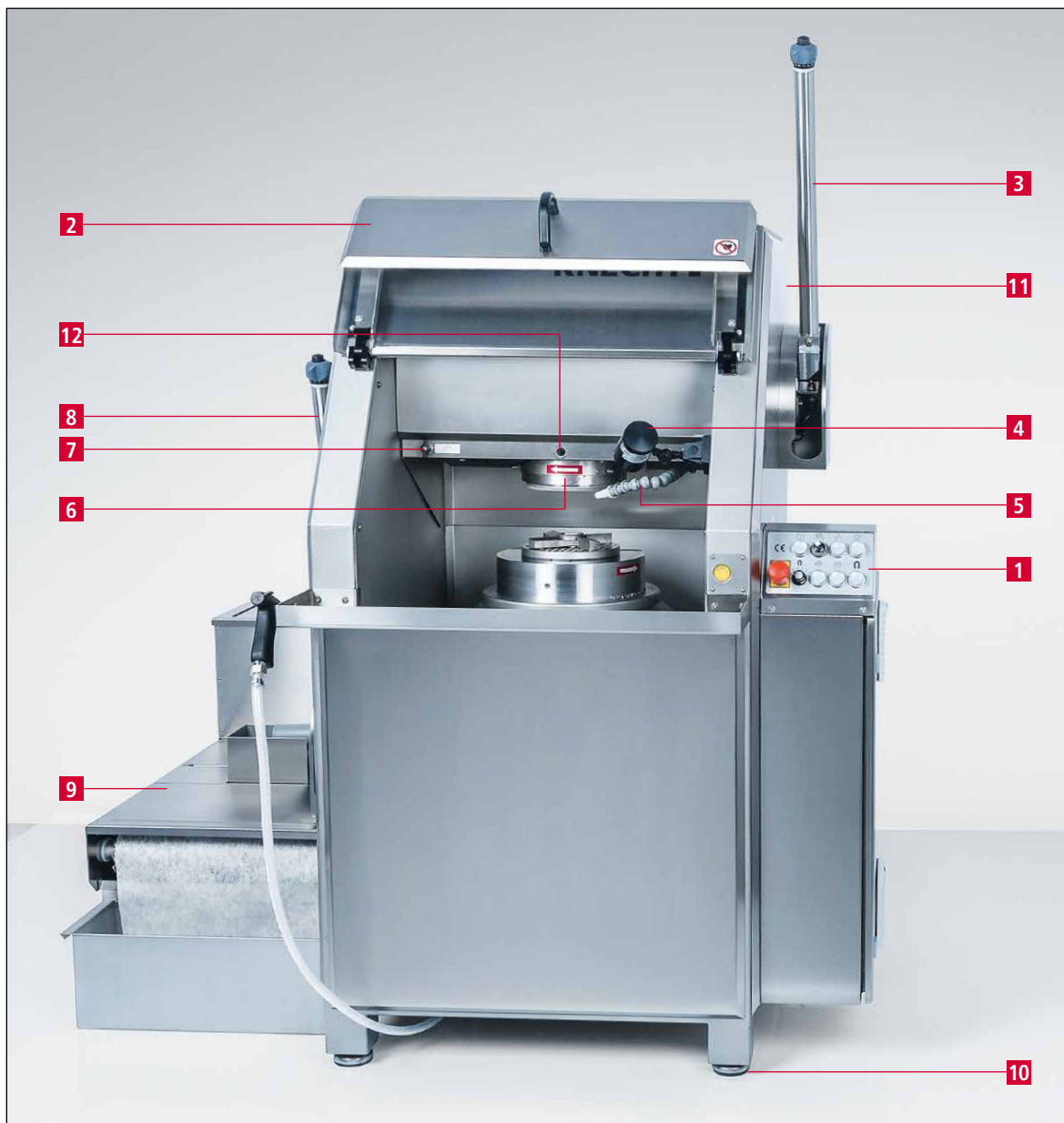
Volitelně se bruska W 300 dodává se standardním chladicím zařízením a zařízením na čištění vzduchu (dále označované jako odsávání).

POZOR

Smí se používat pouze brusiva, která schválila firma KNECHT Maschinenbau GmbH.

3. Popis

3.4 Popis konstrukčních celků



Obr. 3-2 Celkový pohled na brusku

- 1 Ovládací pult
- 2 Ochranné dveře
- 3 Ovládací páka „brusný agregát“
- 4 Pracovní LED lampa
- 5 Hadice na chladivo
- 6 Brusný agregát
- 7 Kohoutek na chladivo
- 8 Ovládací páka „otočný stůl“
- 9 Zařízení na chlazení pásového filtru
- 10 Nastavitelné nohy zařízení
- 11 Odsávání (volitelné)
- 12 Aretační čep

3. Popis

3.4.1 Zapnutí/vypnutí brusky



Obr. 3-3 Hlavní spínač

Hlavní spínač je umístěn na zadní strana ovládacího pultu.

Bruska se zapne otočením hlavního spínače z polohy „0“ do polohy „I“.

Bruska se vypne otočením hlavního spínače z polohy „I“ do polohy „0“.

3.4.2 Ovládací pult



Obr. 3-4 Ovládací pult

Zařízení se ovládá pomocí ovládacího pultu řídicí jednotky PLC.

Mechanické součásti lze obsluhovat pomocí tlačítek, spínačů a regulátorů řídicí jednotky.



Obr. 3-5 Ovládací pult

- 1 Tlačítko „Řízení zap“: aktivace řídicí jednotky PLC
- 2 Volicí spínač „Otočný stůl I/II“: změna rychlosti posuvu otočného stolu
- 3 Tlačítko „Chladivo zap/vyp“: zapnutí/vypnutí čerpadla chladiva
- 4 Tlačítko „Pohony zap/vyp“: zapnutí/vypnutí pohonu brusného kotouče, otočného stolu, čerpadla chladiva a odsávání (funguje pouze při zapnutém magnetu)
- 5 Tlačítko „Magnet zap/vyp“: zapnutí/vypnutí magnetického otočného stolu
- 6 Tlačítko „Brusný kotouč zap/vyp“: zapnutí/vypnutí brusného kotouče (funguje pouze při zapnutém magnetu)
- 7 Tlačítko „Otočný stůl zap/vyp“: zapnutí/vypnutí otáčivého pohybu otočného stolu
- 8 Volicí spínač „Adhezní síla magnetu“: regulace síly magnetického pole otočného stolu
- 9 Tlačítko „Nouzové vypínání“

3. Popis

3.4.3 Zařízení na chlazení pásového filtru nebo standardní chladicí zařízení (volitelné)



Obr. 3-6 Zařízení na chlazení pásového filtru

Zařízení na chlazení pásového filtru (3-6) je umístěno na levé straně zařízení.

Během broušení se opracováváný předmět musí trvale chladit.

Za tímto účelem se zásobník vody naplní cca. 140 litry vody s přísadou chladiva.



Obr. 3-7 Standardní chladicí zařízení (volitelné)

Standardní chladicí zařízení (volitelné) (3-7) je umístěno na levé straně zařízení.

Během broušení se opracováváný předmět musí trvale chladit.

Za tímto účelem se vana naplní vodou s přísadou chladiva. Plnicí výška je max. 220 mm.

4. Doprava



Při přepravě je nutné dodržet platné místní bezpečnostní předpisy a předpisy týkající se předcházení nehodám.

Brusku přepravujte pouze v poloze, v níž nohy zařízení směřují dolů.

4.1 Dopravní prostředek

Pro přepravu a instalaci brusky používejte pouze dostatečně dimenzované přepravní prostředky, např. nákladní automobil, vysokozdvížený vozík nebo hydraulický paletový vozík.

Při použití vysokozdvíženého vozíku nebo paletového vozíku najedte vidlicí pod brusku.

Při přepravě je nutné dbát na těžiště zařízení. Na obr. 3-1 je zobrazeno těžiště (SP).

4.2 Poškození při přepravě

Pokud jsou při vykládce při převzetí dodávky zjištěna poškození, ihned informujte firmu KNECHT Maschinenbau GmbH a přepravce. V případě potřeby je nutné neprodleně přivolat nezávislého znalce.

Odstraňte obal a upevňovací pásy. Odstraňte upevňovací pásy na brusce. Obal zlikvidujte ekologicky.

4.3 Přeprava na jiné místo instalace

Při přepravě na jiné místo instalace dbejte na to, že musí být dodrženy požadavky na prostor (viz kapitola 3.2).

Na novém místě instalace musí být k dispozici přípustné elektrické připojení. Bruska musí stát pevně a bezpečně.



Instalaci elektrického zařízení smí provádět pouze autorizovaný odborník. Je nutné dodržet příslušné platné místní bezpečnostní předpisy.

5. Montáž

5.1 Výběr kvalifikovaného personálu



Doporučujeme, abyste montáž brusky nechali provést vyškolenými pracovníky firmy KNECHT.

Za poškození kvůli nesprávné montáži nepřebíráme žádnou odpovědnost.

5.2 Místo instalace

Při stanovení místa instalace je nutné vzít v úvahu potřebný prostor pro montáž, údržbu a opravy prováděné na brusce.

5.3 Přípojky

Bruska se dodává připravená k připojení s odpovídajícím připojovacím kabelem.



Dejte pozor na správné připojení k napájení.

5.4 Nastavení

Různé konstrukční celky a také elektrické části jsou nastaveny firmou KNECHT Maschinenbau GmbH už při expedici.

POZOR

Svévolné změny nastavených hodnot jsou nepřipustné a mohou mít za následek poškození brusky.

5. Montáž

5.5 První uvedení brusky do provozu

Brusku postavte v místě instalace na rovnou podlahu.

Nerovnosti podlahy vyrovnejte pomocí nastavitelných noh zařízení.

Napájení nechte ze strany stavby provést kvalifikovaným elektrotechnikem.

Před uvedením do provozu namontujte a zkontrolujte bezpečnostní přípravky.



VÝSTRAHA

U všech bezpečnostních přípravků nechte před uvedením do provozu zkontrolovat jejich funkčnost autorizovaným odborníkem.

6. Uvedení do provozu



Veškeré práce smí provádět pouze autorizovaní kvalifikovaní pracovníci.

Je nutné dodržet příslušné platné místní bezpečnostní předpisy.



Obr. 6-1 Plnění zařízení na chlazení pásového filtru

Zařízení na chlazení pásového filtru příp. standardní chladicí zařízení instalujte, připojte a následně naplňte vodou a přísadou chladiva způsobem popsaným v kapitole 3.4.3.

Informace týkající se přísady chladiva jsou uvedeny v kapitole 8.1.

Sílovou zástrčku (CEE konektor) zapojte do připravené zásuvky (3x 400 V, 32 A) a hlavní spínač nastavte do polohy „I“.



Obr. 6-2 Ovládací pult

Na ovládacím pultu stiskněte tlačítko „Řízení zap“ (6-2/1). Řídicí jednotka PLC je nyní aktivována.

Stiskněte tlačítko „Otočný stůl zap/vyp“ (6-2/2). Otočný stůl se otáčí.

6. Uvedení do provozu



Obr. 6-3 Kontrola směru otáčení

POZOR

Kontrola směru otáčení.

Směrové šipky (6-3/1) ukazují směr otáčení otočného stolu a brusného kotouče.

V případě potřeby přenastavte pólový měnič.

Při nesprávném zapojení se může brusný kotouč a otočný stůl otáčet proti předepsanému směru otáčení.

Nesprávný směr otáčení může způsobit uvolnění brusného kotouče.

Při uvedení do provozu zkontrolujte nejdříve směr otáčení otočného stolu. Otočný stůl se musí otáčet proti směru hodinových ručiček.

Po zajištění předepsaného směru otáčení znovu stiskněte tlačítko „Otočný stůl zap/vyp“ (6-2/2), aby se otočný stůl vypnul.

7. Obsluha

7.1 Zapnutí brusky

Hlavní spínač (viz obr. 3-3) nastavte do polohy „I“. Stiskněte tlačítko „Řízení zap“ (3-5/1). Řídící jednotka PLC je nyní aktivována.

7.2 Otočný stůl

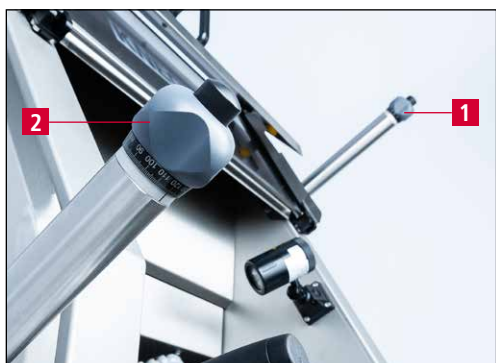


Obr. 7-1 Otočný stůl

Opracovávané předměty se k opracování položí na otočný stůl (7-1/1) a vycentrují. K upevnění předmětu je otočný stůl vybaven elektromagnetem. Síla magnetického pole je rozdělena do šesti stupňů (3-5/8).

Otočný stůl je poháněn převodem s čelním ozubením. K dispozici jsou dvě rychlosti (3-5/2).

7.3 Ovládací páka pro otočný stůl a brusný agregát



Obr. 7-2 Ovládací páka

Nastavení brusného agregátu a otočného stolu se provádí příslušnou ovládací pákou ((7-2/1) a (7-2/2)).

Pro rychlé nastavení se ovládací páky vytlačí nahoru nebo vytáhnou dopředu.



Obr. 7-3 Jemné nastavení „Otočný stůl“

Ovládací páku je nutné nejdříve elektromechanicky odblokovat. To se provede stisknutím tlačítka (7-3/2) na konci ovládací páky. Po dosažení požadované polohy tlačítko uvolníte. Ovládací páka je tak opět elektromagneticky zablokována.

Jemného nastavení docílíte ovládním otočných knoflíků (7-3/1) na konci příslušné ovládací páky.

7. Obsluha

7.4 Upnutí opracovávaného předmětu s/ bez centrovacího kolíku



Obr. 7-4 Ovládací páka „otočný stůl“

Pro vložení opracovávaného předmětu lze s otočným stolem najet do polohy pro výměnu. Za tímto účelem posuňte ovládací páku „Otočný stůl (7-4/1)“ dolů.



Obr. 7-5 Centrovací kolík

Upevnění a správné nastavení malých opracovávaných předmětů na otočném stole probíhá pomocí centrovacího kolíku (7-5/1). Příslušný centrovací kolík se zasune do otvoru uprostřed otočného stolu.

Velké opracovávané předměty se nastaví doprostřed bez centrovacího kolíku. Jako orientační pomůcku je možné použít okraj otočného stolu a drážky na otočném stole.

Opracovávaný předmět se upne pomocí elektromagnetického stolu. Před každým broušením je nutné magnet otočného stolu aktivovat stisknutím tlačítka „Magnet zap/vyp“ (3-5/5).

7. Obsluha

7.5 Určení pracovní pozice



Obr. 7-6 Poloha otočného stolu

Pracovní pozice otočného stolu se liší podle velikosti opracovávaného předmětu. Správné pracovní polohy je dosaženo ve chvíli, kdy je opracovávaný předmět zachycen brusným kotoučem od otvoru až po vnější okraj.

Poloha otočného stolu se určí ovládací pákou „Otočný stůl“ (7-2/2) na levé straně zařízení.

Za tímto účelem zatlačte ovládací páku dozadu nebo ji vytáhněte dopředu.

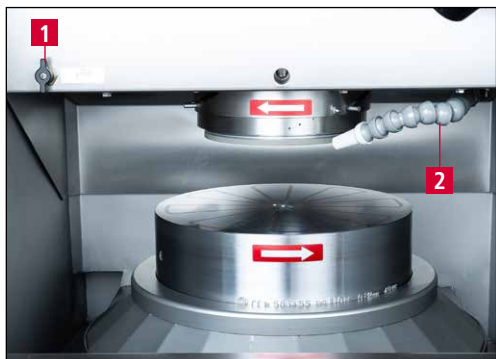
U opracovávaných předmětů s prstencem je možné polohu otočného stolu přesně nastavit pomocí jemného nastavení (7-3/1) na konci ovládací páky.

POZOR

Při broušení křížových nožů je třeba dát pozor na to, aby se brusný kotouč nedotýkal prstence.

7. Obsluha

7.6 Nastavení přívodu chladiva



Obr. 7-7 Vnitřní prostor

Čerpadlo na chladivo se při aktivované řídicí jednotce zapíná a vypíná stisknutím tlačítka „Chladivo zap/vyp“ (3-5/3). Přívod chladiva lze regulovat kohoutkem na chladivo (7-7/1).

Otáčením kohoutku na chladivu po směru hodinových ručiček se přívod chladiva omezí. Otáčením proti směru hodinových ručiček se kohoutek na chladivo otevírá, a tím je zajištěn přívod chladiva.

Hadice na chladivo (7-7/2) je flexibilní a musí se nastavit tak, aby chladivo vytékalo přímo na opracováváný předmět.

POZOR

Při broušení dejte pozor na to, aby na opracováváný předmět vždy proudilo dostatečné množství chladiva. Jinak může dojít k přehřátí a s tím spojenému poškození struktury kovu opracovávaného výrobku. Před broušením pravidelně kontrolujte stav chladiva.

7. Obsluha

7.7 Broušení kotoučů do masových mlýnků



Obr. 7-8 Kotouč do masového mlýnku na otočný stůl



Obr. 7-9 Ovládací páka „Brousny agregát“

POZOR

UPOZORNĚNÍ

Zapněte brusku (viz kapitola 3.4.1) a aktivujte řídicí jednotku pomocí tlačítka „Řízení zap“ (3-5/1).

Kotouč do masového mlýnku položte na otočný stůl a vycentrujte jej. U menších předmětů použijte centrovací kolíky (7-8/1).

Stisknutím tlačítka „Magnet zap/vyp“ (3-5/5) kotouč do masového mlýnku upevněte.

Otočný stůl a brusný agregát uveďte do pracovní polohy způsobem popsáním v kapitole 7.5.

Brusný agregát spusťte pomocí ovládací páky „Brousny agregát“ (7-9/1) na pravé straně zařízení až těsně nad kotouč masového mlýnku. Brusný kotouč by se měl kotouče masového mlýnku dotknout až při zapnutí pohonu.

Zavřete ochranné dveře (3-2/2). Otočný stůl, brusný kotouč, čerpadlo na chladivo a odsávání spusťte stisknutím tlačítka „Pohony zap/vyp“ (3-5/4).

Zařízení je elektricky chráněno a agregáty lze zapnout pouze v případě, že jsou zavřeny ochranné dveře a je aktivován magnet.

Pro otočný stůl má zařízení dvě rychlosti otáčení. Rychlost otáčení je možné zvolit volicím spínačem „Otočný stůl I/II“ (3-5/2). Při vysoké rychlosti otáčení otočného stolu „II“ se ubere víc materiálu.

Nízká rychlost otáčení otočného stolu „I“ zajistí lepší kvalitu povrchu opracovávaného předmětu.

7. Obsluha



Obr. 7-10 Jemné nastavení „Brusný agregát“

Brusný agregát nastavte k broušení jemným nastavením (7-10/1) na konci ovládací páky tak, aby byla jasně patrná tvorba jisker.

Zařízení nechte bez dalšího nastavení pracovat tak dlouho, dokud tvorba jisker neodezní. Nastavení opakujte, dokud se opracovávaný předmět rovnoměrně nezbrousí na plocho.

Požadovaná povrchová úprava zůstane zachována, pokud snížíte rychlost otáčení otočného stolu a zařízení se po posledním nastavení krátce vyjiskří, přičemž budete brousit nepatrným tlakem.

Po broušení najedte s brusným agregátem pomocí ovládací páky nahoru a počkejte, až se pohony automaticky zastaví. Magnet otočného stolu vypněte tlačítkem „Magnet zap/vyp“ (3-5/5).

Kotouč masového mlýnku můžete nyní vyjmout a zbrusit jej na zadní straně.

Pro zajištění stálé kvality nakonec ještě jednou zbruste první stranu.

POZOR

Při oplachování kotouče do masového mlýnku nesmíte v žádném případě stříkat přímo do otvoru vodní vany.

7. Obsluha

7.8 Broušení křížových nožů na plocho



Obr. 7-11 Křížový nůž na otočný stůl

Zapněte brusku (viz kapitola 3.4.1) a aktivujte řídicí jednotku pomocí tlačítka „Řízení zap“ (3-5/1).

Křížový nůž (7-11/1) uložte na kotouč do masového mlýnku zbroušený na plocho (7-11/2). Prstenec křížového nože je v otvoru kotouče do masového mlýnku. Kotouč a křížový nůž vycentrujte pomocí zploštělého centrovacího kolíku (7-11/3) pro křížový nůž na otočném stole.

Stisknutím tlačítka „Magnet zap/vyp“ (3-5/5) opracováváný předmět upevněte.

Otočný stůl a brusný agregát uveďte do pracovní polohy způsobem popsaným v kapitole 7.5.

UPOZORNĚNÍ

Nůž není držen magnetickou silou. Zapnutí magnetického stolu slouží v tomto případě pouze k uvolnění řídicí jednotky, aby se mohly zapnout brusné pohony.



Obr. 7-12 Jemné nastavení „Otočný stůl“

Při broušení křížových nožů je třeba dát pozor na to, aby se brusný kotouč nedotýkal prstence.

Polohu otočného stolu lze přesně nastavit jemným nastavením (7-12/1) levé ovládací páky.



Obr. 7-13 Ovládací páka „Brusný agregát“

Brusný agregát spusťte pomocí ovládací páky „Brusný agregát“ (7-13/1) na pravé straně zařízení až těsně nad křížový nůž. Brusný kotouč by se měl opracováváného předmětu dotknout až při zapnutí pohonu.

Zavřete ochranné dveře (3-2/2). Otočný stůl, brusný kotouč, čerpadlo na chladivo a odsávání spusťte stisknutím tlačítka „Pohony zap/vyp“ (3-5/4).

7. Obsluha

POZOR

Zařízení je elektricky chráněno a agregáty lze zapnout pouze v případě, že jsou zavřeny ochranné dveře a je aktivován magnet.

UPOZORNĚNÍ

Pro otočný stůl má zařízení dvě rychlosti otáčení. Rychlost otáčení je možné zvolit volicím spínačem „Otočný stůl I/II“ (3-5/2). Při vysoké rychlosti otáčení otočného stolu „II“ se ubere víc materiálu.

Nízká rychlost otáčení otočného stolu „I“ zajistí lepší kvalitu povrchu opracovávaného předmětu.



Obr. 7-14 Jemné nastavení „Brusný agregát“

Brusný agregát nastavte k broušení jemným nastavením (7-14/1) na konci ovládací páky tak, aby byla jasně patrná tvorba jisker.

Zařízení nechte bez dalšího nastavení pracovat tak dlouho, dokud tvorba jisker neodezní. Nastavení opakujte, dokud se opracovávaný předmět rovnoměrně nezbrousí na plocho.

Požadovaná povrchová úprava zůstane zachována, pokud snížíte rychlost otáčení otočného stolu a zařízení se po posledním nastavení krátce vyjiskří, přičemž budete brousit nepatrným tlakem.

Po broušení najedte s brusným agregátem pomocí ovládací páky (7-13/1) nahoru a počkejte, až se pohony automaticky zastaví. Magnet otočného stolu vypněte tlačítkem „Magnet zap/vyp“ (3-5/5).

Křížový nůž můžete nyní vyjmout a zbrousit jej na zadní straně.

Pro zajištění stálé kvality nakonec ještě jednou zbruste první stranu.

POZOR

Při oplachování křížového nože nesmíte v žádném případě stříkat přímo do otvoru vodní vany.

7. Obsluha

7.9 Broušení řeznických sad v originální kvalitě Handtmann

Bruska na plocho W 300 brousí řeznické sady Handtmann v originální „H“ kvalitě. Tyto opracované předměty jsou označeny písmenem „H“. Zařízení W 300 splňuje veškeré požadavky na broušení řeznických sad Handtmann:

- zlepšená kvalita broušení
- rovnost a rovnoběžnost ploch optimalizovaná na 0,02 mm (to odpovídá vyššímu požadavku a vyšší kvalitě, než se vyžaduje u standardních kotoučů)

POZOR

Brusku na plocho W 300 musí servisní technik společnosti KNECHT předem nastavit na vyšší rovnoběžnost ploch!

K broušení se musí použít brusný kotouč na bázi nitridu bóru (p. 200 mm).

7.9.1 Rovnoběžné broušení kotouče do masového mlýnku Handtmann



Obr. 7-15 Kotouč do masového mlýnku na otočný stůl

Otočný stůl vyčistěte způsobem popsaným v kapitole 8.3.

Zapněte brusku (viz kapitola 3.4.1) a aktivujte řídicí jednotku pomocí tlačítka „Řízení zap“ (3-5/1).

Kotouč do masového mlýnku položte na otočný stůl a vycentrujte jej. U menších předmětů použijte centrovací kolíky (7-15/1).

Stisknutím tlačítka „Magnet zap/vyp“ (3-5/5) kotouč do masového mlýnku upevněte (magnetické upnutí I).

Otočný stůl a brusný agregát uveďte do pracovní polohy způsobem popsaným v kapitole 7.5.

Zavřete ochranné dveře (3-2/2). Otočný stůl, brusný kotouč, čerpadlo na chladivo a odsávání spustíte stisknutím tlačítka „Pohony zap/vyp“ (3-5/4).

POZOR

Zařízení je elektricky chráněno a agregáty lze zapnout pouze v případě, že jsou zavřeny ochranné dveře a je aktivován magnet.

UPOZORNĚNÍ

Rychlost otočného stolu musí být nastavena na stupeň „I“.

7. Obsluha

Zbruste tři strany (ideálně čtyři) a vždy nechte na 20 sekund vyjiskřit. Pomocí jemného nastavení (7-14/1) odeberte minimální tlak a nechte vyjiskřit po dobu dalších 10 sekund.

Po broušení najedte s brusným agregátem pomocí ovládací páky (7-13/1) nahoru a počkejte, až se pohony automaticky zastaví. Magnet otočného stolu vypněte tlačítkem „Magnet zap/vyp“ (3-5/5).

Kotouč s otvory opláchněte vodou a ofoukněte stlačeným vzduchem. Nakonec naolejujte, abyste zabránili tvorbě rzi. Otočný stůl vyčistěte (viz kapitola 8.3).

7.9.2 Rovnoběžné broušení křížového nože Handtmann



Obr. 7-16 Křížový nůž na otočný stůl

Otočný stůl vyčistěte způsobem popsaným v kapitole 8.3.

Křížový nůž (7-16/1) uložte na kotouč do masového mlýnku zbroušený na plochu (7-16/2). Prstenek křížového nože je v otvoru kotouče do masového mlýnku. Kotouč a křížový nůž vycentrujte pomocí zploštělého centrovacího kolíku (7-16/3) pro křížový nůž na otočném stole.

Stisknutím tlačítka „Magnet zap/vyp“ (3-5/5) opracováváný předmět upevněte (magnetické upnutí I).

Otočný stůl a brusný agregát uveďte do pracovní polohy způsobem popsaným v kapitole 7.5.

UPOZORNĚNÍ

Nůž není držen magnetickou silou. Zapnutí magnetického stolu slouží v tomto případě pouze k uvolnění řídicí jednotky, aby se mohly zapnout brusné pohony.

Rychlost otočného stolu musí být nastavena na stupeň „I“.

Při broušení křížových nožů je třeba dát pozor na to, aby se brusný kotouč nedotýkal prstence. Polohu otočného stolu lze přesně nastavit jemným nastavením (7-12/1) levé ovládací páky.

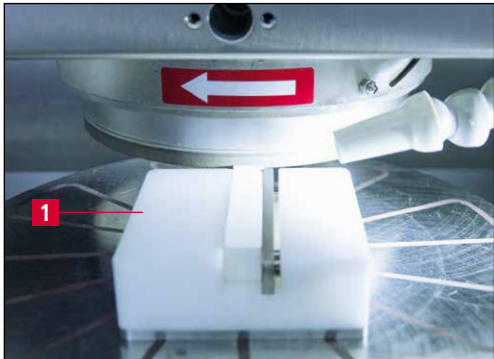
Zbruste tři strany (ideálně čtyři) a vždy nechte na 20 sekund vyjiskřit. Pomocí jemného nastavení (7-14/1) odeberte minimální tlak a nechte vyjiskřit po dobu dalších 10 sekund.

Po broušení najedte s brusným agregátem pomocí ovládací páky (7-13/1) nahoru a počkejte, až se pohony automaticky zastaví. Magnet otočného stolu vypněte tlačítkem „Magnet zap/vyp“ (3-5/5).

Kotouč s otvory a křížový nůž opláchněte vodou a ofoukněte stlačeným vzduchem. Nakonec naolejujte, abyste zabránili tvorbě rzi. Otočný stůl vyčistěte (viz kapitola 8.3).

7. Obsluha

7.10 Zarovnání brusného kotouče na bázi nitridu bóru



Obr. 7-17 Zarovnání brusného kotouče

Při slábnoucím brusném výkonu během broušení je nutné brusný kotouč zarovnat.

Na otočný stůl umístěte zarovnávací zařízení (7-17/1) a stisknutím tlačítka „Magnet zap/vyp“ (3-5/5) zapněte magnet otočného stolu.

Otočný stůl uveďte do pracovní polohy způsobem popsáním v kapitole 7.5 (zarovnávací kámen pod brusný kotouč).

Brusný kotouč spustte několik milimetrů nad zarovnávacím kamenem.

Brusný kotouč spustíte stisknutím tlačítka „Brusný kotouč zap/vyp“ (3-5/6).

Nastavte jej pomocí jemného nastavení na ovládací páce „Brusný agregát“ (7-14/1). Jakmile se brusný kotouč dotkne zarovnávacího kamene, trochu jej nastavte. Tento postup opakujte několikrát.

Brusný kotouč je pak znovu připraven k použití.

7. Obsluha

7.11 Výměna brusného kotouče



Obr. 7-18 Výměna brusného pásu

K uvolnění brusného kotouče zaveďte aretační čep (7-18/1) a stiskněte, až se hřídel zablokuje. Brusný kotouč povolte speciálním klíčem (7-18/2) a otáčejte ve směru šipky ho odšroubujte.

Nasadte nový brusný kotouč a speciálním klíčem (7-18/2) jej utáhněte. Aretační čep (7-18/1) opět vyjměte.

Po výměně brusného kotouče se musí nastavit ochranný přípravek brusného kotouče. Brusný kotouč smí vyčnívat max. 1,5 cm pod ochranným přípravkem.

UPOZORNĚNÍ

K zajištění optimálního provozu používejte pouze brusiva doporučená společností KNECHT.

Dbejte na to, aby aretační čep byl při zapnutí zařízení uvolněn a vyjmut (kotouč krátce protočte rukou).



VÝSTRAHA

Při provádění veškerých prací na brusce musíte dodržovat platné místní bezpečnostní předpisy a předpisy týkající se předcházení nehodám a také kapitoly „Bezpečnost“ a „Důležité pokyny“ v návodu k obsluze.

Používejte pouze originální náhradní a spotřební díly. V případě dílů pořízených od jiných dodavatelů není zaručeno, že jsou zkonstruovány a zhotoveny tak, aby měly odpovídající zatížitelnost a bezpečnost.

Po montáži nového brusného kotouče je nutné provést zkušební chod.

Za tímto účelem spusťte brusný kotouč až 5 mm nad otočný stůl a 10 minut jej nechte běžet s vodou.

7. Obsluha

7.12 Broušení bez magnetu



Obr. 7-19 Ovládací pult

POZOR

K broušení speciálních kotoučů do masových mlýnků, u nichž je magnetické upnutí nežádoucí, lze agregáty zapnout zvláštní kombinací tlačítek.

Za tímto účelem stiskněte kombinaci tlačítek „Řízení zap“ (7-17/2) a „Magnet zap/vyp“ (7-19/1).

Tlačítko „Magnet zap/vyp“ (7-19/1) bliká a agregáty lze nyní zapnout tlačítkem „Pohony zap/vyp“ (7-19/3).

Broušení bez magnetu je povoleno pouze ve spojení s vhodnými centrovacími kolíky. Jinak se kotouč do masového mlýnku může vymrštít a poškodit zařízení.

Při nesprávném používání nepřebírá firma KNECHT Maschinenbau GmbH žádnou odpovědnost.

8. Péče a údržba

8.1 Přísada chladiva

Do chladicí vody je naprosto nutné přidat chladivo potlačující rez (viz kapitola 8.1.1).

POZOR

Žádná jiná přísada chladiva se bez souhlasu firmy KNECHT Maschinenbau GmbH nesmí používat.

8.1.1 Plán údržby – chladicí mazivo

- Denně kontrolujte plnicí objem.
- Po doplnění vody je nutné změřit koncentraci a v případě potřeby doplnit chladicí mazivo.
- Každý týden zkontrolujte koncentraci chladicího maziva.

Chladicí mazivo: Colometa SBF-PN	Refraktometr °Brix: 3 - 5				
	Datum:	°BRIX	Konc. %	Poznámky atd.	Podpis

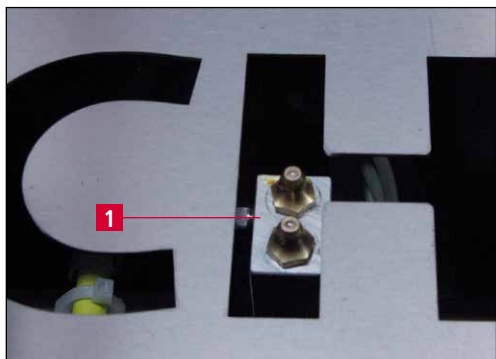
(Hodnotu ve °Brix vynásobte 1,6 a získáte koncentraci v %).

Koncentrace musí být vždy v rozmezí 3–5 °Brix (to odpovídá koncentraci 5 až 9 %).

U chladicího maziva pravidelně kontrolujte zápach a vzhled. Chladicí mazivo musíte měnit nejpozději po třech měsících (biologické nebezpečí v důsledku tvorby zárodků v chladicím mazivu).

8. Péče a údržba

8.2 Mazání



Obr. 8-1 Maznička vedení oběhu kuliček

Všechna ložiska mají vodotěsná, tukem namazaná valivá ložiska, a jsou tudíž bezúdržbová.

Vedení oběhu kuliček brusné hlavy a vodící lišty by se měly ve čtyřtýdenních cyklech mazat tekutým tukem. To se provádí otvorem v nápisu KNECHT ve víku zařízení (8-1/1).

Mazničku na desce převodovky musí jednou ročně promazat servis KNECHT s použitím víceúčelového tuku OEST L2.

8.2.1 Plán mazání a tabulka maziv

Mazací práce	Cyklus	OEST	SHELL	EXXON Mobil
Vedení oběhu kuliček	4 týdny	LT 0000-EP	Rentiax CSZ	–
Díly zařízení naolejovat po čištění	Po každém broušení	Paraffinum Perliquidum 16 L	Shell Risella 917	Marcol 82

8. Péče a údržba

8.3 Čištění



Obr. 8-2 Čištění

POZOR

Zařízení se musí po každém broušení vyčistit, protože brusný kal jinak zaschne a lze jej jen obtížně odstranit.

Po vyčištění doporučujeme zařízení lehce natřít odsířeným olejem.

Viz také vysvětlivky v plánu mazání, kapitola 8.2.1.

Při čištění nesmíte v žádném případě stříkat přímo do otvoru vodní vany.



Obr. 8-3 Sejmutí odkapového kroužku

Odkapávací kroužek (8-3/1) každý den demontujte a odstraňte brusný kal pod ním.

8. Péče a údržba

8.4 Plán údržby (jednosměnný provoz)

Cyklus	Konstrukční celek	Úloha údržby
Každý den	Brusná komora	Očistěte plechy čistícím kartáčem.
		Sejměte odkapový kroužek z magnetu a vyčistěte ho.
	Ochranné dveře	Očistit skla ochranných dveří.
	Zařízení na chlazení pásového filtru	Zkontrolujte množství náplně. Pokud jste doplnili vodu, bezpodmínečně změřte koncentraci maziva chladicí kapaliny a v případě potřeby doplňte.
Každý týden	Odsávání	Vyčistěte hadicové hrdlo.
		Zkontrolujte filtr.
	Chladicí zařízení	Změřte koncentraci maziva chladicí kapaliny a v případě potřeby doplňte.
Každý měsíc	Otočný stůl	Zkontrolujte nerovnosti a v případě potřeby rovinně zbruste.
	Vodící lišty	Promažte mazničku vodících lišt (8-1/1).
Každý rok		Vyžádat servisní službu firmy KNECHT Maschinenbau GmbH.

9. Demontáž a likvidace

9.1 Demontáž

Všechny provozní materiály se musí řádně zlikvidovat.

Pohyblivé díly zabezpečte proti posunutí.

Demontáž musí provést kvalifikovaná odborná firma.

9.2 Likvidace

Po uplynutí životnosti musí zařízení zlikvidovat kvalifikovaná odborná firma. Ve výjimečných případech a po dohodě s firmou KNECHT Maschinenbau GmbH lze zařízení vrátit zpět.

Také provozní materiál (např. brusné kotouče, chladio atd.) je nutné likvidovat řádně.

10. Servis, náhradní díly a příslušenství

10.1 Poštovní adresa

KNECHT Maschinenbau GmbH
Witschwender Straße 26
88368 Bergatreute
Německo

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

mail@knecht.eu
www.knecht.eu

10.2 Servis

Vedení servisu:

Adresa viz poštovní adresa

service@knecht.eu

10.3 Náhradní díly

Potřebujete-li náhradní díly, použijte prosím seznam náhradních dílů dodávaný se zařízením. Svou objednávku prosím zadávejte podle níže uvedeného schématu.

V objednávce vždy uveďte: (Příklad)

Typ zařízení	(W300)
Číslo zařízení	(380155300)
Označení konstrukčního celku	(stůl vč. pohonu)
Označení jednotlivého dílu	(převodový motor)
Číslo položky	(31)
Č. výkresu	(41GA20-0090)
Počet kusů	(1 ks)

Na dotazy vám rádi odpovíme.

10. Servis, náhradní díly a příslušenství

10.4 Příslušenství

10.4.1 Použité brusné kotouče

Typ	Rozměr	Dodatek	Norma	Objednací číslo	Poznámka
Nitrid bóru	p. 200x p. 78x50			412F-80-0435	Standard

POZOR

Bez souhlasu firmy KNECHT Maschinenbau GmbH se nesmí používat jiné brusné kotouče.

Při použití jiných brusných kotoučů firma KNECHT Maschinenbau GmbH nepřebírá žádnou odpovědnost.

Pokud potřebujete brusné kotouče nebo jiné příslušenství, obraťte se prosím na naše obchodní zástupce a partnery nebo přímo na firmu KNECHT Maschinenbau GmbH.

Děkujeme za vaši důvěru!

11. Příloha

11.1 ES prohlášení o shodě ve smyslu směrnice 2006/42/ES

- strojní zařízení 2006/42/ES
- elektromagnetická kompatibilita 2014/30/ES

Tímto prohlašujeme, že níže uvedené zařízení odpovídá na základě své konstrukce a typu a také provedením, které jsme uvedli na trh, příslušným obecným požadavkům na bezpečnost a ochranu zdraví příslušné směrnice ES.

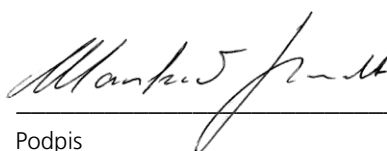
V případě změny na zařízení, která námi nebyla odsouhlasena, pozbývá toto prohlášení platnost.

Označení zařízení:	Bruska na plocho
Označení typu:	W300
Použité harmonizované normy, zejména:	DIN EN ISO 12100 DIN EN ISO 13857 DIN EN ISO 16089 DIN EN 61000-3-2 DIN EN 61000-3-3 DIN EN 55014-1 DIN EN 349
Osoba odpovědná za dokumentaci:	Peter Heine (Dipl. Ing. Maschinenbau BA) Tel. +49-7527-928-15
Výrobce:	KNECHT Maschinenbau GmbH Witschwender Straße 26 88368 Bergatreute Německo

Technická dokumentace je plně k dispozici. Návod k obsluze, který je součástí zařízení, je k dispozici v originálním znění a v jazyce, kterým se mluví v zemi uživatele.

Bergatreute, 8. května 2019

Místo, datum


Podpis

Obchodní ředitel

údaje o podepsané osobě

KNECHT Maschinenbau GmbH

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